

SPECYFIKACJA TECHNICZNA – PAKIET NR 3

Myjnia-dezynfektor przelotowa – 2 szt.

L.p.	Wymagane funkcje / parametry	Wymogi	Odpowiedź TAK, lub krótki opis (wg kolumny „Wymogi”)
1	2	3	4
I.	INFORMACJE OGÓLNE:		
1.	Urządzenia fabrycznie nowe, rok produkcji – 2020.	TAK	
2.	Producent.	podać	
3.	Typ/model.	podać	
4.	Klasa wyrobu medycznego.	podać	
5.	Komunikacja w języku polskim.	TAK	
II	PARAMETRY:		
1.	Komora przelotowa, dwudrzwiowa. Komora wykonana ze stali kwasoodpornej PN EN 1.4404 lub lepszej gatunkowo o grubości minimum 1,25 mm.	TAK, podać	
2.	Drzwi uchylne tworzące po otwarciu wygodny stolik do załadunku i rozładunku komory. Drzwi wykonane ze szkła podwójnego, hartowanego. Doszczelnianie uszczelki komory bezpośrednio do szklanej powierzchni drzwi.	TAK	
3.	Ergonomiczna wysokość stolika do załadunku i rozładunku myjni-dezynfektora, utworzonego po otwarciu drzwi – 700÷900 mm.	TAK, podać	
4.	Szerokość myjni maksymalnie 110 cm (konstrukcja urządzenia nie wymagająca dostępu serwisowego bocznego; konstrukcja urządzenia nie wymagająca wysuwania urządzenia na czas dokonywania napraw serwisowych).	TAK, podać	
5.	Pojemność komory: 12 tac narzędziowych o wym. 540x240x70 (+/-5) mm.	TAK, podać	
6.	Objętość komory myjącej minimum 220 litrów.	TAK, podać	
7.	Przeznaczona do mycia i dezynfekcji narzędzi chirurgicznych, mikrochirurgicznych i kontenerów sterylizacyjnych.	TAK	
8.	Komora myjąca ogrzewana elektrycznie o mocy grzewczej komory około 18-20 kW.	TAK, podać	
9.	Komora myjni, elementy funkcjonalne (ramiona spryskujące, przewody rurowe, elementy grzejne), obudowa – wykonanie ze stali kwasoodpornej.	TAK	
10.	Wlot wody zimniej, ciepłej i uzdatnionej w górnej części komory.	TAK	
11.	Wbudowany system automatycznego doboru ilości wody do mycia odpowiednio do wielkości załadunku (automatyczny zredukowany pobór wody dla mniejszych wsadów we wszystkich fazach procesu).	TAK	
12.	Czujnik kontroli obecności piany w komorze myjącej zainstalowany w sposób dokonujący pomiaru obecności piany ponad lustrem wody. Uruchomienie dodatkowego płukania wstępnego w przypadku pojawienia się piany w komorze.	TAK	

13.	System anty-pianowy realizujący funkcje mycia wstępnego brudnych narzędzi, zabezpieczający pracę urządzenia w przypadku pojawienia się piany w komorze myjącej poprzez automatyczne uruchomienie dodatkowych płukań (bez ingerencji użytkownika oraz zatrzymania programu) mających za zadanie skuteczne usunięcie środków pieniących lub pozostałości krwi na narzędziach.	TAK	
14.	Czujnik zapchania systemu filtrującego komory myjni zainstalowany w komorze myjącej.	TAK	
15.	Możliwość zadania temperatury wody pobieranej z instalacji dla poszczególnych faz procesu z alarmem w przypadku przekroczenia wartości bezpiecznej.	TAK	
16.	Końcowe płukanie wodą uzdatnioną dejonizowaną (demineralizowana).	TAK	
17.	Spust wody z myjni po fazie procesu przy zastosowaniu zaworu spustowego o przekroju minimum 40 mm (nie dopuszcza się pompy spustowej ze względu na zbyt długi czas opróżniania po każdej fazie mycia oraz konieczność serwisowania).	TAK	
18.	Jedna pompa myjąca w celu równego rozkładu ciśnienia w układzie mycia: - wydajność pompy min 600 l/min, - monitoring ciśnienia za pompą myjącą, - wirnik pompy myjącej wykonany ze stali kwasoodpornej, - pompa oraz całość układu orurowania opróżniane całkowicie po każdej fazie procesu poprzez zawór spustowy, - czujnik ciśnienia wytwarzanego przez pompę myjącą z alarmem w przypadku braku ciśnienia wytwarzanego przez pompę.	TAK	
19.	Cztery pompy detergentu każda z możliwością nastawy dozy środka bezpośrednio z panelu sterującego w ml/litr pobranej wody, dla każdego programu zawartego w sterowniku oddzielnie. Pomiar ilości dozowanych środków za pomocą przepływomierzy dla wszystkich pomp dozujących. Utrzymanie stałego stężenia roztworów roboczych niezależnie od wielkości załadunku komory.	TAK	
20.	Pomiar ilości dozowanych środków za pomocą przepływomierzy dla wszystkich pomp dozujących z możliwością ich kalibracji. Zadane stężenie oraz ilość zadozowanego preparatu podana na wydruku.	TAK	
21.	Możliwość dozowania minimum dwóch preparatów chemicznych w jednej fazie procesu (preparat oraz aktywator).	TAK	
22.	Stale stężenie roztworów roboczych we wszystkich fazach procesu niezależnie od wielkości załadunku komory.	TAK	
23.	Zużycie wody na jedną fazę procesu nie przekraczające 25 litrów.	TAK, podać	
24.	Kontrola poziomu dozowanych środków chemicznych w zbiornikach.	TAK	
25.	Sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego.	TAK	
26.	Sterownik wyposażony w złącze RS485 oraz RS232 lub RJ45. Możliwość współpracy z systemem komputerowej ewidencji i rejestracji obiegu narzędzi, w którego posiadaniu jest Zamawiający.	TAK	
27.	Wszystkie procesy realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika.	TAK	
28.	Sterownik urządzenia wyposażony w wyświetlacz, na którym może być prezentowane nie mniej niż 40 znaków graficznych (dotyczy strony załadowczej	TAK	

	oraz rozładowniczej). Informacja po stronie załadowniczej i wyladowczej o czasie pozostałym do końca procesu		
29.	Sterownik urządzenia wyposażony w drukarkę parametrów procesu (drukarka po stronie rozładowniczej).	TAK	
30.	Programowalna książka serwisowa w sterowniku (informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego).	TAK	
31.	Wszystkie komunikaty i alarmy wyświetlane na monitorze w języku polskim w postaci tekstowej.	TAK	
32.	Zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu lub klucza serwisowego.	TAK	
33.	Programy mycia i dezynfekcji termicznej w 93°C (A0 minimum 3000) i termiczno-chemicznej w 55°C.	TAK, podać	
34.	Możliwość przeprowadzenia procesu dezynfekcji A0-12000.	TAK	
35.	Czas procesu produkcyjnego zwalidowanego programu składającego się z faz: mycie wstępne, mycie zasadnicze, płukanie, dezynfekcja termiczna A0=3000, efektywne suszenie zgodnie z PN EN 15883 dla załadunku o wadze 80 kg nie przekraczające 40 minut.	TAK, podać	
36.	Wyświetlanie współczynnika dezynfekcji termicznej A0 na wyświetlaczu po stronie załadowniczej (zgodnie z normą EN 15883) oraz możliwość sterowania procesem dezynfekcji wg zadanej w programie wartości A0 (zakończenie procesu dezynfekcji po osiągnięciu zadanej wartości A0). Wydruk osiągniętej rzeczywistej wartości A0 na wydruku.	TAK	
37.	Liczba programów mycia – dezynfekcji minimum 12 w tym nie mniej niż 6 wybieranych za pomocą sześciu różnych klawiszy klawiatury lub panelu dotykowego sterownika.	TAK, podać	
38.	Program samodezynfekcji myjni-dezynfektora (wszystkich zbiorników wody urządzenia i orurowania wewnętrznego) w temperaturze minimum 93°C uruchamiany automatycznie na panelu sterowania w przypadku postoju urządzenia dłuższego niż 24 godziny, zabezpieczający przed kontaminacją wsadu.	TAK	
39.	Zintegrowana suszarka z możliwością nastawy temperatury w zakresie od 55 do 130°C włącznie. Możliwość nastawy czasu w zakresie do 30 minut indywidualnie dla każdego procesu. Wydajność tłoczenia powietrza suszącego minimum 320 m³/h. Suszenie wsadu poprzez przyłącza wózka wsadowego.	TAK, podać	
40.	Zintegrowana suszarka wyposażona w dwustopniowy system filtrów powietrza używanego do suszenia, w tym drugi stopień filtr absolutny.	TAK	
41.	Silnik suszarki bezszczotkowy.	TAK	
42.	Kondensator oparów zabezpieczający instalację wentylacyjną przed zawilgoceniem: - chłodzony zimną wodą (nie dopuszcza się chłodzenia powietrzem ze względu na znikomą skuteczność kondensacji i zawilgocenie układu wentylacyjnego), - odprowadzenie kondensatu oparów po stronie maszyny, - odzysk ciepła suszenia.	TAK	
43.	Bojler umieszczony poza obszarem komory myjącej do podgrzewania wody uzdatnionej (demi) w celu przyspieszenia procesu (temp. podgrzewu minimum 93°C).	TAK	

44.	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 oraz uchwytu drzwi), których mycie jest utrudnione.	TAK	
45.	Ramiona spryskujące zapewniające natrysk każdej mytej tacy od góry oraz od dołu, system wózków wsadowych zapewniający przepływ wewnątrz mytych narzędzi oraz natrysk z zewnątrz. Suszenie wsadu realizowane za pomocą obwodu myjącego (dotyczy również wózków wsadowych).	TAK	
46.	Oświetlenie elektryczne wnętrza komory umożliwiające obserwację prawidłowości procesu mycia.	TAK	
47.	Przeszkłone drzwi komory 100% powierzchni drzwi. Uszczelka drzwiowa doszczelniana do szklanej powierzchni drzwi.	TAK	
48.	Automatyczne elektryczne domykanie, doszczelnianie i ryglowanie drzwi komory myjni.	TAK	
49.	Ilość pojemników na detergenty do umieszczenia wewnątrz urządzenia – minimum 3 pojemniki po 5 l każdy.	TAK, podać	
50.	Certyfikat CE (wymagane oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją, jednostka wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).	TAK	
51.	Konstrukcja i działanie myjni zgodne z PN-EN 15883-1 oraz PN-EN 15883-2	TAK	
52.	Konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu – cokół, fundament, wanna cokolowa.	TAK	
III	WYPOSAŻENIE: dla 2 sztuk myjni		
1.	<p>Wózek wsadowy 6–cio poziomowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 12 tac DIN 1/1 (480x250x50 mm).</p> <p>Wysokość pomiędzy półką a ramieniem myjącym minimum 70mm (nie dopuszcza się przewężeń na poziomie poniżej wymaganej wysokości elementami konstrukcyjnymi wózka).</p> <p>Wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 × 550 (możliwość mycia tac kontenerowych o długości 540mm).</p> <p>Natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych. Ramiona wyposażone w demontowalne końcówki wykonane ze stali nierdzewnej lub teflonu pozwalające na czyszczenie wnętrza ramienia.</p> <p>Jedno przyłącze myjąco suszące wózka umiejscowione centralnie w podstawie (brak błędów przy załadunku wózka). Jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem). Materiał stal kwasoodporna</p> <p>Ilość – 1 szt.</p>	TAK	
2.	<p>Wózek wsadowy 3 poziomowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 6 tac DIN 1/1 (480x250x50 mm).</p> <p>Wysokość pomiędzy półką a ramieniem myjącym minimum 150 mm (nie dopuszcza się przewężeń na poziomie poniżej wymaganej wysokości elementami konstrukcyjnymi wózka).</p> <p>Wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 × 550 (możliwość mycia tac kontenerowych o długości 540mm).</p> <p>Natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych. Ramiona wyposażone w demontowalne końcówki wykonane ze stali nierdzewnej lub teflonu pozwalające na czyszczenie wnętrza ramienia.</p>	TAK	

	Jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem). Materiał stal kwasoodporna Ilość – 1 szt.		
3.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi laparoskopowych. Min. 45 przyłączy (dodatkowo możliwość mycia minimum 4 drenów). Przyłącze myjąco suszące wózka umiejscowione centralnie w podstawie (brak błędów przy załadunku wózka). Jednolita spójna konstrukcja wózka. Materiał stal kwasoodporna. Wózek wyposażony w: taca o rozmiarze 1DIN ze stelażem z mocowaniem do umieszczania narzędzi – 2 szt. mała taca 170x270 mm (+/- 10mm) z pokrywką do umieszczania drobnych narzędzi – 2 szt. bęben do mycia drenów – 4 szt. Ilość – 1 kpl.	TAK	
4.	Wózek do mycia i dezynfekcji zestawów anestezjologicznych o pojemności co najmniej: 15 rur oddechowych o ułożeniu spiralnym ku górze (podłączenie od dołu), 5 masek oddechowych. Przyłącze myjąco suszące wózka umiejscowione centralnie w podstawie (brak błędów przy załadunku wózka). Wykonanie ze stali kwasoodpornej. Ilość - 1szt.	TAK	
5.	Wózek transportowy dokowany do myjni. Ilość – 2 szt.	TAK	
IV	WARUNKI PRZYŁĄCZENIOWE:		
1.	Montaż myjni w Centralnej Sterylizatorni w miejscu wskazanym przez Zamawiającego (w miejsce istniejących 2 szt. myjni typ PG8528 produkcji Miele).	TAK	
2.	Wszystkie podłączenia do wykonania przez Wykonawcę.	TAK	
3.	Zasilanie elektryczne 400V, 50 Hz.	TAK, podać	
4.	Urządzenie wyposażone w 3 zawory przyłączeniowe do poboru wody: - wody ciepłej, - wody zimnej, - wody demineralizowanej, Prędkość poboru wody minimum 40 l/minutę. Nie wymaga podłączenia do instalacji sprężonego powietrza.	TAK, podać	
V	Dokumentacja:		
1.	Instrukcje obsługi w języku polskim oraz instrukcja w języku angielski - dostarczyć wraz z urządzeniem.	TAK	

Załącznik wskazuje minimalne wymagania zamawiającego, które muszą zostać spełnione, natomiast wykonawca – wypełniając ten załącznik – oferuje konkretne rozwiązania, charakteryzując w ten sposób zaoferowany asortyment.

Załącznik należy wypełnić w całości, bez wprowadzania zmian w jego treści – stanowi on integralną część oferty – deklarację wykonawcy co do jej treści, stąd brak tego załącznika, zawierającego treści zgodne z wzorem określonym w specyfikacji istotnych warunków zamówienia, spowoduje odrzucenie oferty.

.....
(podpisy i pieczęcie osób upoważnionych
do reprezentowania wykonawcy)