**Załącznik nr 1a) do Formularza Oferty (zmodyfikowany)**

**Nr sprawy 184/TP/ZP/D/2024**

**PARAMETRY TECHNICZNE**

**DOTYCZY WSZYSTKICH PAKIETÓW \***

Nazwa Wykonawcy ................................................................

Adres Wykonawcy .................................................................

**W przypadku składania oferty na kilka pakietów prosimy o zaznaczenie, którego pakietu dotyczy.**

**Jeżeli Wykonawca nie wskaże numeru pakietu, Zamawiający przyjmie, że parametry są oferowane na wszystkie pakiety, na które została złożona oferta.**

**\* W przypadku pakietu nr 6 należy wypełnić tylko punkty: 1, 2, 3, 4, 5, 8, 9, 10, 11, 12, 13**

**\*\* W przypadku pakietu nr 7 należy wypełnić tylko punkty: 1, 2, 5, 8, 9, 10, 11, 12, 13**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wymagania techniczne** | **Parametr wymagany** | **Potwierdzenie spełnienia wymagań TAK/NIE; opis parametru** |
| **DOTYCZY PAKIETU NR ........** | | | |
| 1. | Rok produkcji narzędzi minimum 2024 r. | **TAK** |  |
| 2. | Oferowane narzędzia mają być wykonane ze stali chirurgicznej spełniającej wymagania normy PN-EN 10088-1 2007 (ISO 7153-1) lub tytanu. Informacja dotyczącej stali do produkcji narzędzi muszą być potwierdzone certyfikatem wytwórcy narzędzi, w którym powinien być wyszczególniony w % skład surowca użytego do produkcji narzędzi. Wymagane są następujące rodzaje i twardość stali dla poszczególnych grup narzędzi chirurgicznych zgodnie z DIN 58298. | **TAK** |  |
| 3. | Zaoferowane wyroby muszą być trwale oznakowane nazwą wytwórcy, numerem katalogowym wyrobu na etapie produkcji. | **TAK** |  |
| 4. | Narzędzia muszą być zmatowione, hartowane próżniowo, ze wstępną pasywacją wykonaną przez wytwórcę. \*  \* nie dotyczy kaset | **TAK** |  |
| 5. | Opakowania jednostkowe oferowanych wyrobów muszą zawierać informację:   * nr katalogowy wyrobu, * nazwę wyrobu, parametry techniczne typu: rodzaj, długość w języku polskim, * nazwę wytwórcy. | **TAK** |  |
| 6. | Wszystkie narzędzia muszą być trwale oznakowane kodem matrycowym dwuwymiarowym (kod kreskowy 2D), składającym się z czarnych i białych pól (modułów), zamieszczonych w granicach tzw. wzoru wyszukiwania – Data Matrix, zawierającym zakodowane informacje o unikalnym numerze narzędzia, dacie gwarancji, nazwie Szpitala i Kliniki (zgodnie z ustaleniami z Zamawiającym na etapie realizacji). \*  \* nie dotyczy pakietu nr 6 | **TAK** |  |
| 7. | Wszystkie narzędzia muszą posiadać naniesiony napis ustalony z Zamawiającym na etapie realizacji nawiązujący do nazwy Użytkownika. Napisy mają być trwałe, czytelne, odporne na działanie chemicznych środków do dezynfekcji oraz czynniki sterylizujące, głównie na nasyconą parę wodną. Zamawiający wymaga trwałego oznakowania laserowego, nieścieralnego, niepowodującego utraty gwarancji. \*  \* nie dotyczy pakietu nr 6 | **TAK** |  |
| 8. | Wobec zaoferowanych wyrobów może być stosowane mycie automatyczne w myjniach – dezynfektorach z dezynfekcją termiczną 90ºC, czas 5 min. – **podać pozycje z Formularza Asortymentowo-Cenowego**. | **TAK** |  |
| 9. | Wobec zaoferowanych wyrobów może być stosowana dekontaminacja zgodnie z normą EN ISO 17664:2004 (wymagana możliwość sterylizacji parowej w sterylizatorach z frakcjonowaną próżnią w programach o parametrach: 134ºC; 5,5 minuty – **podać pozycje z Formularza Asortymentowo-Cenowego**. | **TAK** |  |
| 10. | Wobec zaoferowanych wyrobów może być stosowana dekontaminacja w tlenku etylenu w temp. 55◦C z wyjątkiem kontenerów sterylizacyjnych **podać pozycje z Formularza Asortymentowo-Cenowego**. | **TAK** |  |
| 11. | Wobec zaoferowanych wyborów może być stosowana dekontaminacja w nadtlenku wodoru w temperaturze 55ºC – **podać pozycje z Formularza Asortymentowo-Cenowego**. | **TAK** |  |
| 12. | **Niespełnienie wymogów z co najmniej jednej pozycji 8‑11 do poszczególnych pozycji pakietu skutkuje odrzuceniem pakietu.** | **TAK** |  |
| 13. | Deklaracja zgodności UE dla każdego narzędzia oraz oznakowanie CE. | **TAK** |  |