Załącznik nr 2 do Zaproszenia

do złożenia ofert cenowej

Znak: Z/SST/21/23

**ZESTAWIENIE PARAMETRÓW GRANICZNYCH**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Wymagane parametry** | **Potwierdzenie wymagań granicznych TAK/NIE** |
| 1 | Producent (podać) |  |
| 2 | Nazwa rozwiązania (podać) |  |
| 3 | Rejestracja wszystkich istotnych czynności personelu przeprowadzającego dekontaminację wyrobów oraz ich automatyczna archiwizacja w postaci bazy danych ( przyjęcie, rejestracja dezynfekcji wstępnej, zwolnienie po dezynfekcji wstępnej, rejestracja załadunku myjni, zwolnienie po dezynfekcji, pakowanie i weryfikacja, rejestracja załadunku sterylizatorów, zwolnienie po sterylizacji, wydanie na zewnątrz Sterylizatorni, przyjęcie u klienta, wydanie od klienta) |  |
| 4 | Rejestracja oraz graficzna prezentacja, przechowywanie parametrów uzyskiwanych podczas pracy maszyn technologicznych podczas obróbki wyrobów dekontaminowanych – myjni dezynfektorów, oraz sterylizatorów, inkubatorów oraz ich automatyczna archiwizacja w postaci bazy danych. |  |
| 5 | Jednoczesne w zależności od wyboru produktu i stanowiska drukowanie przynajmniej dwóch typów etykiet:  1) podzielonych na trzy rozdzielne części samoprzylepnych etykiet typu „Sandwich” umożliwiających identyfikację zawartości opakowania, zwrot do Centralnej Sterylizacji ( pierwsza część), dołączenie do dokumentacji pacjenta ( druga część) oraz dokumentacji oddziału-odbiorcy (trzecia część) i  2) podzielonych na dwie rozdzielne części samoprzylepnych etykiet typu „Sandwich” umożliwiających identyfikację zawartości opakowania, zwrot do Centralnej Sterylizacji ( pierwsza część), dołączenie do dokumentacji pacjenta ( druga część) |  |
| 6 | Możliwość umieszczenia na nalepce w obu opcjach skróconej nazwy klienta z możliwością blokowania możliwości wydania produktu dla innego odbiorcy. |  |
| 7 | Predefiniowany typ etykiet przydzielony w definicji produktu pozwalający na wydruk określonego typu na odpowiedniej drukarce podłączonej do systemu. |  |
| 8 | Możliwość jednoczesnego podłączenia i używania dwóch drukarek kodów do jednego stanowiska pakowania. |  |
| 9 | Automatyczny wydruk nalepki z odpowiednim zapisem w zależności od faktycznie przeprowadzonej obróbki (sterylne, wysterylizowano, zdezynfekowano) |  |
| 10 | Drukowanie spisu zawartości zestawów wraz z dodatkowymi informacjami ( typu zdjęcia wybranych narzędzi, dodatkowe informacje o narzędziach składowych i produktach) na drukarkach laserowych na stanowiskach pakowania. Drukowanie uwag oraz aktualnych list narzędziowych ( w czasie rzeczywistym po weryfikacji składu) |  |
| 11 | Możliwość dopisania uwag i wykonywania zdjęć dotyczących produkowanych zestawów czy narzędzi na bieżąco bez potrzeby używania aplikacji administracyjnej przez pracowników stref – brudnej, czystej i sterylnej. Dostęp do obrazów i treści multimedialnych oraz dokumentacji zewnętrznej w trakcie interaktywnego pakowania przez użytkownika oraz informacji o dostępności takich materiałów. |  |
| 12 | Możliwość interaktywnego pakowania zestawu przez użytkownika, przy wykorzystaniu wyświetlanej na ekranie listy pakowania wraz z zdjęciami oraz filmami, weryfikowanie każdego rodzaju narzędzi, modyfikowanie składu ilościowego z uwzględnieniem rzeczywistych ilości narzędzi – podanie przyczyny braku narzędzia, definicja kolejności pakowania narzędzi. |  |
| 13 | Śledzenie drogi konkretnego zestawu lub narzędzia w obrębie Centralnej Sterylizatorni oraz do odbiorcy i z powrotem (odebranie przez klienta i wydanie przez klienta) |  |
| 14 | Przedstawianie w postaci informacji na ekranie na wszystkich stanowiskach w CS:  1) składowych narzędzi produktu oraz ich zdjęć a także ich ułożenia, kolejności układania w zestawach w tym przedstawienie krótkich filmów dotyczących procedury obróbki ( np. przygotowania do sterylizacji ( np. rozkładania) poszczególnych narzędzi i zestawów), definicja kolejności układania narzędzi na tacy, 2) przyjęć i wydań materiałów do/ z CS,  3) procesów technologicznych z maszyn ( myjnie dezynfektory, sterylizatory)  4) zamówień od klientów z funkcją CITO oraz uwagami  5) reklamacji od klientów z uwagami  6) historii danych produkowanych jednostek i przypisanych procesów technologicznych, błędów, uwag przypisanych przez pracowników, aktualnych zdjęć wykonanych przez pracownika, braków w narzędziach pakowanych. |  |
| 15 | Dokumentacja przyjęcia materiału do Centralnej Sterylizatorni, dokumentacja wydania na zewnątrz do klienta a także przez używanie skanerów kodów kreskowych- protokoły wydania i przyjęcia. Możliwość wykonywania dokumentacji zdjęciowej przyjęcia i wydawania ( np. zdjęcia uszkodzonych narzędzi) i dodawanie opisów (uwag) do przyjęcia/wydania przez pracowników centralnej Sterylizatorni, możliwość skanowania i wykonania zdjęcia kamerą lub skanerem płaskim papierowego zlecenia. |  |
| 16 | Obsługa usług sterylizacji dla klientów spoza szpitala poprzez stronę internetową w zakresie: -zamawiania materiału w Sterylizatorni szpitalnej dla odbiorców zewnętrznych -potwierdzenie przyjęcia materiału w Sterylizatorni wysłanej przez klienta -sprawdzenie stanu wykonania zamówienia klienta – odpowiednio statusy dostarczono, w obróbce, gotowe do odbioru -przekazywanie informacji mailowej o gotowości towaru do odbioru -złożenie reklamacji oraz uzyskanie informacji o jej rozpatrzeniu -przekazywanie komentarzy słownych dotyczących materiału zamówionego -uzyskanie bilingu do rozliczenia za dany okres czasowy |  |
| 17 | Przechowywanie wszystkich informacji o pojedynczych narzędziach, zestawach narzędziowych, materiałach opakowaniowych, testach, mediach, personelu, urządzeniach oraz procesach na nich przeprowadzanych, klientach, obiegach produktów w bazie danych na serwerze. |  |
| 18 | Identyfikacja wsadu sterylizatorów oraz myjni dezynfektorów oraz jego korelacja z danymi dotyczącymi danego procesu, w którym zestaw czy pojedyncze narzędzie było myte-dezynfekowane, sterylizowane z wykorzystaniem oznaczników koszy, tac, kontenerów oraz wózków wsadowych wyposażonych w kod kreskowy. Wykorzystywania tych samych oznaczników w myjniach oraz sterylizatorach oraz podczas kompletacji załadunków. Oznaczniki wykonane ze stali kwasoodpornej ze sprężynującym uchwytem umożliwiającym umocowanie na rogach tacy narzędziowej odporne na temperaturę sterylizacji oraz środki chemiczne podczas dezynfekcji. Możliwość bezpośredniego drukowania oznaczników z oferowanego oprogramowania. |  |
| 19 | Automatyczna rejestracja i archiwizacja parametrów mycia i dezynfekcji ( automatycznej i ręcznej) kontenerów sterylizacyjnych (osobny proces mycia i dezynfekcji) , wózków transportowych , opakowań transportowych. Brak możliwości zapakowania zestawu w kontener sterylizacyjny bez prawidłowo zakończonego procesu mycia i dezynfekcji kontenera. Brak możliwości wydania materiału na wózku lub w opakowaniu bez prawidłowo zakończonego procesu mycia i dezynfekcji opakowania lub wózka. Powiązanie procesów obróbki kontenerów sterylizacyjnych z konkretnymi produkowanymi zestawami czy pojedynczymi narzędziami. Możliwość automatycznego wyszukiwania wsadów przez system po zdefiniowaniu parametrów min.: data i godzina, nazwa maszyny, nazwa programu, status wsadu, numer wsadu. |  |
| 20 | Funkcja CITO pozwalająca na śledzenie zestawów do których przypisano znacznik CITO ( nadawane z zamówienia oraz przez pracowników Sterylizatorni) przypominająca obsłudze o konieczności jak najszybszej obróbki oznaczonych narzędzi oraz automatycznie przypominająca o konieczności podjęcia kroków obróbki w przypadku bezczynności personelu. |  |
| 21 | Tworzenie własnych zapytań/reguł do załadunku, wyładunku programów myjni – dezynfektorów, sterylizatorów w systemie, oraz na innych stanowiskach technologicznych mających na celu potwierdzenie spełnienia określonych procedur obowiązujących w Centralnej Sterylizatorni przez pracujący personel, na które odpowiedzi są rejestrowane w systemie. |  |
| 22 | Automatyczne określanie terminu ważności materiału produkowanego w zależności od wyboru wzorca pakowania i przechowywania, możliwość określania terminu ważności indywidualnie podczas pakowania niezależnie od wzorca pakowania i przechowywania |  |
| 23 | Budowa systemu umożliwiająca dalszą automatyczną pracę na innym komputerze systemowym bez konieczności wprowadzania danych ręcznie w przypadku awarii jednego lub kilku komputerów stanowiskowych bez użycia aplikacji administracyjnej. |  |
| 24 | System pracy ręcznej z dostępem dla upoważnionych osób umożliwiający pracę w przypadku awarii lub pominięcia zapisu obróbki technologicznej narzędzi ulokowany w aplikacji administracyjnej. |  |
| 25 | Informacja o tym gdzie jest i co się dzieje z danym zestawem lub narzędziem (status), dostępna na wszystkich stanowiskach. Informacja u klienta co dzieje się z danym zestawem którego jest właścicielem – status obróbki |  |
| 26 | Inwentaryzacja magazynu materiałów wyprodukowanych za pomocą skanera bezprzewodowego i kodów kreskowych na towarach w magazynach czystym i sterylny |  |
| 27 | Magazyn materiałów zużywalnych ( testy, rękawy, papier, chemia do maszyn technologicznych, komponenty takie jak itd. gaza, itd.) potrzebnych do produkcji z możliwością wprowadzenia stanów minimalnych. Informacja o datach ważności materiałów w magazynie z przypominaniem o konieczności zużycia z powodu potencjalnego przeterminowania. Przyjęcia towarów magazynowych od różnych poddostawców w różnych ilościach i cenach Magazyn prowadzony w oparciu o zasadę FIFO. |  |
| 28 | Automatyczne wydawanie z magazynu materiałów zużywalnych i przypisywania do konkretnego narzędzia lub zestawu (produktu). |  |
| 29 | Wyliczanie kosztów procesów technologicznych w oparciu o koszty mediów zasilających, ścieków technologicznych oraz środków chemicznych i materiałów. Możliwość aktualizacji cen mediów zasilających oraz ścieków technologicznych, środków chemicznych i materiałów w oparciu o rzeczywiste dane ( w oparciu o umowy i terminy umów z dostawcami) i na bieżąco przeliczanie kosztów procesów technologicznych w oparciu o nie. (cena wody, prądu ścieków itd.) |  |
| 30 | Informacja o możliwości przyszłego przeterminowania się artykułów z możliwością automatycznego wysyłana informacji oraz przedstawiana w aplikacji administracyjnej dla administratora oraz odbiorcy ( właściciela) materiału, informacja dostępna w aplikacji zainstalowanej u klienta materiału. |  |
| 31 | Brak możliwości wydania artykułów do odbiorcy - przeterminowanych, bez poprawnego zwolnienia wsadów, bez poprawnie zaliczonego testu biologicznego, obarczonych błędami technologicznymi lub innymi błędami blokującymi wydanie z powodu niekompletności dokumentacji lub innych nieprawidłowości. |  |
| 32 | Prowadzenie dokumentacji programów testowych wraz z rejestracją skanów testów ( Bowie&Dick, test mycia, testy biologiczne, itd) |  |
| 33 | Tworzenie bilingów do faktur dla odbiorców zewnętrznych i wewnętrznych szpitala w oparciu o automatycznie wyliczane kosztów oraz cen dla danego cyklu obróbki. Wyliczanie kosztów bieżących bezpośrednich oraz cen które uwzględniają: amortyzację narzędzi, koszty mycia i dezynfekcji ( w tym wstępnej) w zależności od wielkości pakietu w bieżącym wsadzie, koszty sterylizacji w zależności od wielkości pakietu w bieżącym wsadzie, koszty materiałów opakowaniowych zewnętrznych i wewnętrznych, koszty testów, koszty czasu obróbki osobowej. Wyliczanie kosztów wyprodukowania danego narzędzia czy zestawu ( produktu). Wyliczanie faktycznych kosztów obróbki uwzględniające powtórzenie procesu technologicznego, powtórne pakowanie, opcję CITO ( zwiększenie ceny), nie pełny załadunek maszyn technologicznych itd. |  |
| 34 | Cennik kwotowy lub punktowy do wyboru. |  |
| 35 | Tworzenie sprawozdań dotyczących wykorzystania sprzętu, kosztów serwisowych (myjnie, sterylizatory, stacja przygotowania wody, myjnie ultradźwiękowe itd). |  |
| 36 | Identyfikacja wraz z kodami dostępu do odpowiednich poziomów kompetencji dla personelu obsługującego system wraz z logowaniem do systemu pracy stanowiskowej przy użyciu skanera kodów kreskowych i wprowadzeniu z klawiatury ( w tym ekranowej) |  |
| 37 | Hasła do aplikacji administracyjnej w postaci alfanumerycznej z wymuszaniem zmiany co określony odstęp czasowy |  |
| 38 | Książka serwisowa maszyn ( myjni, sterylizatorów, stacji przygotowania wody itd.) prowadzona w systemie- automatyczne przypominanie i informowanie o konieczności wykonania przeglądów i obsługi technicznej, rejestracja kart pracy serwisu technicznego, wyliczanie kosztów obsługi serwisowej maszyn, planowanie terminów przeglądów – harmonogram przeglądów i obsługi technicznej |  |
| 39 | Możliwość wewnętrznego przesyłania informacji (możliwość dołączenia załączników) pomiędzy użytkownikami systemu. Informacja powinna być przedstawiana po zalogowaniu do systemu z wymuszonym potwierdzeniem odczytania. Przesyłanie informacji o odbiorze i przeczytaniu informacji przez osobę wysyłającą informację. Skrzynki danych odebranych, wysłanych. Możliwość zbiorczego przesyłania danych. |  |
| 40 | Instrukcja obsługi oprogramowania w języku polskim dostępna bezpośrednio w uruchomionej aplikacji (administracja, użytkownik) bezpośrednio na stanowisku pracy. Możliwość wydruku instrukcji obsługi. |  |
| 41 | Język wszystkich komunikatów, opisów potrzebnych do komunikacji systemu z obsługą – polski. |  |
| 42 | System pracy stanowiskowej ma być przystosowany (gotowy) do stosowania równolegle trzech metod wprowadzania danych przez pracowników obsługujących na stanowiskach pracy systemu- przy pomocy ekranów dotykowych,- skanerów,- myszy i klawiatury. |  |
| 43 | Na komputerze Administratora oraz na komputerach stanowiskowych wyświetlanie jednocześnie informacji o ilości jednostek procesowanych w poszczególnych urządzeniach technologicznych z informacją o czasie do końca procesu i rodzaju uruchomionego programu, jednostek przyjętych, poddanych dezynfekcji wstępnej, odrzuconych z mycia i dezynfekcji oraz sterylizacji, przyjętych na strefę czystą do zapakowania, zapakowanych- oczekujących na sterylizację, w magazynie sterylnym, zamówionych i w transporcie, u klientów. |  |
| 44 | Możliwość obróbki narzędzi wypożyczonych ( sterylizacja lub sama dezynfekcja w zależności od odpowiedniego przypadku).Wydruk nalepki z odpowiednim zapisem ( sterylne, wysterylizowano, zdezynfekowano). |  |
| 45 | System przystosowany do identyfikacji pojedynczego narzędzia za pomocą skanera 2D DPM -funkcje zawarte w oprogramowaniu . Możliwość skanowania kodów 2D z powierzchni narzędzia w celu kontroli i weryfikacji składów zestawów. Oprogramowanie powinno umożliwiać weryfikację narzędzi na stanowisku pakowania. |  |
| 46 | Baza danych typu SQL stosowana w systemie komputerowym niekomercyjna bez ograniczeń funkcjonalnych oraz pojemnościowych ( w tym brak ograniczeń wielkości rocznej produkcji lub produkcji ilości jednostek docelowej |  |
| 47 | Instalacja bazy danych na serwerze. |  |
| 48 | Aplikacja do automatycznego wykonywania kopii zapasowych z lokalizacją na serwerze oraz zasobem zamawiającego |  |
| 49 | Możliwość wykonania integracji z oprogramowaniem HIS. Wymagane potwierdzenie od co najmniej trzech różnych dostawców oprogramowania HIS. |  |
| 50 | Aplikacja stanowiskowa oraz administracyjna zainstalowana na każdym z dostarczanych komputerów bez ograniczeń czynności wykonywanych przez licencję. |  |
| 51 | Rejestracja procesów inkubacji z powiązaniem z procesem technologicznym sterylizacji, brak możliwości wydania z magazynu materiału dla którego test biologiczny nie jest zaliczony |  |
| 52 | Aplikacja na oddziały umożliwiająca: przyjęcie i wydanie materiału, sprawdzenie stanu magazynu u klienta i swojego towaru w Sterylizatorni, zamawianie towaru (przesyłanie informacji CITO, informacji od klienta do zamówienia), wysyłanie reklamacji dotyczących przekazywanego do klienta materiału ( dodawanie komentarzy do reklamacji), informacji o terminie ważności i pozostałym do zakończenia terminu ważności czasie, status towaru posiadanego przez klienta ( jako właściciela towaru), anulowanie zamówienia, potwierdzenie zużycia materiału i przypisanie nr (operacji, pacjenta itp.). |  |
| 53 | Aplikacja internetowa WWW dla klientów zewnętrznych- obsługa usług sterylizacji dla klientów spoza szpitala poprzez stronę internetową w zakresie:  - zamawiania materiału w Sterylizatorni szpitalnej dla odbiorców zewnętrznych  - potwierdzenie przyjęcia materiału w Sterylizatorni wysłanej przez klienta  - sprawdzenie stanu wykonania zamówienia klienta – odpowiednio statusy  - dostarczono, w obróbce, gotowe do odbioru -przekazywanie informacji mailowej o gotowości towaru do odbioru  - złożenie reklamacji oraz uzyskanie informacji o jej rozpatrzeniu  - przekazywanie komentarzy słownych dotyczących materiału zamówionego  - uzyskanie bilingu do rozliczenia za dany okres czasowy  - instalacja na zasobach zamawiającego |  |
| 54 | Stanowisko robocze – przyjmowanie narzędzi i wózków, załadunek myjni:  - **komputer All In One - 1 szt**. w minimalnej konfiguracji: Procesor klasy x86, zaprojektowany do pracy w komputerach stacjonarnych, osiągający w teście PassMark CPU Mark, w kategorii Average wynik min. 10000 punktów według wyników ze strony https://www.cpubenchmark.net/cpu\_list.php Wykonawca w składanej ofercie winien podać dokładny model oferowanego podzespołu.- RAM 8 GB - SSD 256 GB - NVMe, - GigE - WLAN: Bluetooth 5.0, 802.11a/b/g/n/ac/ax - Win 11 Pro lub równoważny - monitor: LED 21.5" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny  - **uchwyt do komputera all in one 1 szt**. o parametrach: umożliwia mocowanie komputera do ściany i stołu za pomocą wysięgnika ze sprężyną gazową, wyposażony w ruchomą wraz z komputerem półeczkę/ półeczki na klawiaturę, mysz lub skaner kodów kreskowych, rozmiar wysięgnika dostosowany do wielkości i ciężaru komputerów (min nośność 30 kg), wysięgnik wyposażony w trzy przeguby oraz możliwość regulacji w pionie ( można pochylić ekran w górę i w dół) umożliwiający poruszanie komputerem w zakresie 180 stopni, maskowanie kabli i zasilacza komputera, skanera itd., kolor dostosowany do koloru komputera, odporność na dezynfekcję, mocowanie ( połączenie) półeczki z wysięgnikiem wykonane ze stali malowanej proszkowo lub ze stali nierdzewnej, trwały montaż wysięgników do stołów nie powodujący utraty gwarancji producenta mebli.  - **skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 1D -1 szt.**  - **drukarka etykiet oznacznikowych - 1 szt.**  - **taśma do drukarki min. 8mb 24mm – 1 szt.**  - **skaner płaski A4 z drukarką atramentową do skanowania dokumentów** **- 1 szt.**  - **instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej** **- 1 szt.**  - **klawiatura w wykonaniu higienicznym** **- 1 szt.** |  |
| 55 | Stanowisko robocze – pakietowanie narzędzi i bielizny, wyładunek myjni, załadunek sterylizatorów  - **komputer All In One** **- 2 szt**. w minimalnej konfiguracji: Procesor klasy x86, zaprojektowany do pracy w komputerach stacjonarnych, osiągający w teście PassMark CPU Mark, w kategorii Average wynik min. 10000 punktów według wyników ze strony https://www.cpubenchmark.net/cpu\_list.php Wykonawca w składanej ofercie winien podać dokładny model oferowanego podzespołu.- RAM 8 GB - SSD 256 GB - NVMe, - GigE - WLAN: Bluetooth 5.0, 802.11a/b/g/n/ac/ax - Win 11 Pro lub równoważny - monitor: LED 21.5" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny  - **oprogramowanie** MS Office Home and Business 2021 Polish P8 EuroZone 1 License Medialess (PL) box – 1szt lub równoważny,  - **uchwyt do komputera all in one - 1 szt**. o parametrach: umożliwia mocowanie komputera do ściany i stołu do kontroli i pakowania za pomocą wysięgnika ze sprężyną gazową, wyposażony w ruchomą wraz z komputerem półeczkę/ półeczki na klawiaturę, mysz lub skaner kodów kreskowych, rozmiar wysięgnika dostosowany do wielkości i ciężaru komputerów (min nośność 30 kg), wysięgnik wyposażony w trzy przeguby oraz możliwość regulacji w pionie ( można pochylić ekran w górę i w dół) umożliwiający poruszanie komputerem w zakresie 180 stopni, maskowanie kabli i zasilacza komputera, skanera itd., kolor dostosowany do koloru komputera, odporność na dezynfekcję, mocowanie ( połączenie) półeczki z wysięgnikiem wykonane ze stali malowanej proszkowo lub ze stali nierdzewnej, trwały montaż do stołów nie powodujący utraty gwarancji producenta mebli.  - **skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 1D -1 szt.**  - **skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 2D - 1 szt.**  - **kamera internetowa do wykonywania dokumentacji** (w funkcji skanera dokumentów do wykonywania dokumentacji testów, zdjęć narzędzi, zdjęć wydruków procesów technologicznych, 4K 8Mpix) **- 1 szt.**  - **drukarka laserowa sieciowa** A4 z szufladą na papier duplex **- 1 szt.**  - **drukarka kodów kreskowych** (druk termotransferowy, załadunek min 1500 nalepek oraz 300 mb taśmy termotransferowej, 200dpi, RS 232, USB, Ethernet) - **2 szt.**  - **kalka termotransferowa min 300mb – 2 szt**.  - **rolka z nalepkami do drukarki etykiet – min 1500 sztuk w nawoju – 2 szt**.  - **instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 2 szt.** |  |
| 56 | Stanowisko robocze – wydawanie narzędzi i wózków, przyjęcie po sterylizacji  - **komputer All In One - 1 szt**. w minimalnej konfiguracji: Procesor klasy x86, zaprojektowany do pracy w komputerach stacjonarnych, osiągający w teście PassMark CPU Mark, w kategorii Average wynik min. 10000 punktów według wyników ze strony https://www.cpubenchmark.net/cpu\_list.php Wykonawca w składanej ofercie winien podać dokładny model oferowanego podzespołu.- RAM 8 GB - SSD 256 GB - NVMe, - GigE - WLAN: Bluetooth 5.0, 802.11a/b/g/n/ac/ax - Win 11 Pro lub równoważny - monitor: LED 21.5" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny  - **skaner kodów kreskowych 1D - 1 szt.**  - **instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 1 szt**. |  |
| 57 | Oznaczniki tac i koszy sterylizacyjnych:  - wykonane ze stali kwasoodpornej. Wyposażone w uchwyty umożliwiające zamocowanie na krawędzi tacy narzędziowej.  - wymiary minimalne pola roboczego to 80x30mm – 100 szt.  - wykonane ze stali kwasoodpornej. Przeznaczone do wkładania do tacy narzędziowej podczas mycia. Wymiary minimalne pola roboczego to 80x30mm – 100 szt.  - wykonane ze stali kwasoodpornej. Przystosowane do okienka kontenera – 20 szt. |  |
| 58 | Zamawiający wymaga przeprowadzenia instruktażu stanowiskowego z wszystkich dostarczanych elementów zamówienia. |  |
| 59 | Licencja na używanie systemu bezterminowa ( licencja na wszystkie stanowiska na wszystkich komputerach, administracja i konsola użytkownika dla wszystkich stanowisk) |  |
| 60 | Wprowadzenie danych początkowych z materiałów w wersji elektronicznej przygotowanych przez klienta wg wzoru dostawcy oprogramowania |  |
| 61 | Baza danych używana w systemie niekomercyjna bez ograniczeń ilości danych oraz docelowej ilości produkcji ( ilości spakowanych produktów) |  |
| 62 | Wykonawca udzieli minimum 24 miesięcznej gwarancji na całość dostarczonego rozwiązania. |  |
| 63 | Zamawiający uzna wykonanie prac za zakończone w momencie przedstawienia przez Wykonawcę dokumentów potwierdzających wykonanie testów całego dostarczonego w tym postępowaniu środowiska w obecności przedstawiciela Zamawiającego. |  |
| 64 | Możliwość przeprowadzania zdalnej diagnostyki serwisowej systemów za pomocą sieci teleinformatycznej, poprzez zestawiane pod kontrolą Zamawiającego, chronione regułami VPN łącze |  |
| 65 | Autoryzowany serwis gwarancyjny na terenie Polski – podać nazwę firmy, adres i dane kontaktowe |  |
| 66 | Czas reakcji serwisu w przypadku błędu krytycznego – 1 dzień roboczy. Czas naprawy – 5 dni roboczych;  Czas reakcji serwisu w przypadku błędu zwykłego – 5 dni roboczych. Czas naprawy – 60 dni roboczych |  |
| 67 | W zakresie sprzętu wchodzącego w skład systemu komputerowego do obsługi centralnej sterylizacji, Wykonawca zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia wad i usterek w terminie 14 dni od powiadomienia go przez Zamawiającego o wadzie lub usterce, a w przypadku zgłoszenia wady, która w ocenie Zamawiającego uniemożliwia dalszą prawidłową eksploatację lub powoduje zagrożenia bezpieczeństwa ludzi i mienia, wada zostanie usunięta niezwłocznie – nie później niż 3 dni od daty zawiadomienia przez Zamawiającego |  |
| 68 | Całościowe pokrycie przez Wykonawcę następujących kosztów: napraw gwarancyjnych i przeglądów urządzeń w okresie trwania gwarancji wraz z kosztami dojazdów. |  |

**Wymienione parametry i opisy są warunkami minimalnymi, niespełnienie wymaganych powyżej parametrów minimalnych spowoduje odrzucenie oferty.**

***UWAGA!***

1. ***Dokument należy podpisać kwalifikowanym podpisem elektronicznym, podpisem zaufanym lub osobistym przez osobę/osoby uprawnioną/uprawnione do reprezentowanie Wykonawcy.***
2. ***Podpis własnoręczny nie jest tożsamy z elektronicznym podpisem osobistym.***
3. ***Nanoszenie jakichkolwiek zmian w treści dokumentu po opatrzeniu ww. podpisem może skutkować naruszeniem integralności podpisu, a w konsekwencji skutkować odrzuceniem oferty.***