

**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO SWZ**

Dokument należy wypełnić i podpisać kwalifikowanym podpisem elektronicznym.  
Zamawiający zaleca zapisanie dokumentu w formacie PDF.

**Formularz asortymentowo – cenowy****Pakiet nr 1 – Zestaw do sterylizacji /Urządzenia – 1 kpl**

L.p.	Nazwa	Jedn ostka miary	Ilość	Cena jednostkowa netto w PLN	Wartość netto w PLN	Cena jednostkowa brutto w PLN	Stawka VAT (%)	Wartość brutto w PLN
1.	Sterylicator parowy	kpl.	1					
2.	Myjnia narzędziowa	kpl.	1					
3.	Myjnia do mycia obuwia medycznego	kpl	1					
Wartość ogółem w PLN								

<b>Sterylicator parowy</b>			
Oferowany model/nazwa handlowa: .....			
Producent: .....			
Rok produkcji: .....			
Lp.	PARAMETR WYMAGANY	Wymagany parametr	Parametr oferowany
1.	Urządzenie fabryczne nowe, nie powystawowe w najnowszej wersji sprzętowej na dzień składania oferty, rok produkcji zgodny z rokiem dostawy.	Tak	
2.	Przelotowy, do zabudowy w jedną lub dwie ściany, kompaktowa konstrukcja (max. szer. 100 cm) nie wymaga dostępu z boku urządzenia do czynności serwisowych.	Tak, podać	
3.	Konstrukcja sterylizatora i jego działanie spełniające wymagania normy PN-EN 285 lub równoważny.	Tak, podać	
4.	Komora o przekroju prostokątnym, bez przewężenia, przelotowa o pojemności 6 jednostek wsadu zgodnych z PN EN-285 lub równoważny (600 x 300 x 300 mm dxxw).	Tak, podać	
5.	Wykonanie: komora, płaszcz grzejny pierścieniowy komory, drzwi komory, wewnętrzne instalacje parowe, rama i panele zewnętrzne ze stali	Tak	

	kwasoodpornej.		
6.	Komora wykonana z blachy ze stali kwasoodpornej min. AISI 316 L lub równoważny o grubości min. 5 mm.	Tak, podać	
7.	Automatyczne zatrzymanie ruchu drzwi w przypadku napotkania oporu lub przeszkody (opisać zastosowane zabezpieczenie).	Tak, opisać	
8.	Drzwi komory uszczelniane za pomocą uszczelki dociskanej nasyconą parą wodną pod ciśnieniem.	Tak	
9.	Drzwi przesuwne w pionie, otwierane i zamykane automatycznie, blokowane w czasie trwania cyklu sterylizacji, z napędem elektrycznym, przy otwartych drzwiach sterylizatora brak widocznych elementów przenoszących napęd drzwi np. łańcuchów, linek, itp, których złożony kształt utrudnia utrzymanie w czystości.	Tak	
10.	Sterylizator wyposażony w system załadowniczy i wyładowniczy do załadunku komory na dwóch poziomach, każdy poziom o wysokości minimum 1 STE.	Tak, podać	
11.	Jeden zawór bezpieczeństwa na komorze, płaszczu grzejnym pierścieniowym i wytwornicy pary sterylizatora.	Tak	
12.	Orurowanie parowe i wodne zaizolowane.	Tak	
13.	Wewnętrzne rurowe instalacje pary łączone połączeniami gwintowanymi, uniemożliwiającymi przypadkowe rozpięcie bez użycia narzędzi.	Tak	
14.	Elektryczna wytwornica pary w obrysie sterylizatora.	Tak	
15.	Zasilanie wytwornicy pary sterylizatora wodą demineralizowaną.	Tak	
16.	Automatyczny system oczyszczenia wytwornicy pary.	Tak	
17.	Automatyczny system odgazowania wody zdemineralizowanej zasilającej wytwornicę pary, system wyposażony w zbiornik rezerwowy wody zdemineralizowanej zasilającej przetwornicę pary.	Tak	
18.	Pomiar ciśnienia w komorze niezależny od ciśnienia atmosferycznego.	Tak	
19.	Próżnia w komorze wytwarzana za pomocą wbudowanej w sterylizator mechanicznej pompy próżniowej z uszczelnieniem wodnym, układ wytwarzania próżni bez dodatkowych elementów powodujących dodatkowe zużycie wody (np. wyrzutnik wodny – ejector).	Tak	

20.	Filtr mechaniczny na wlocie wody zasilającej zapewniający ochronę zaworu i pompy próżniowej.	Tak	
21.	System chłodzenia ścieku do temperatury max. 60 st. C.	Tak	
22.	Fracjonowana próżnia wstępna.	Tak	
23.	Programy (realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika):	Tak	
24.	Test Bowie– Dick,	Tak	
25.	Program testu szczelności.	Tak	
26.	Minimum 6 standardowych programów do sterylizacji w temperaturze 121°C, 134°C.	Tak, podać	
27.	Liczba programów do sterylizacji możliwa do zaprogramowania: minimum 20 w tym nie mniej niż 10 wybieranych bezpośrednio z kolorowego ekranu dotykowego sterownika.	Tak, podać	
28.	możliwość modyfikacji wszystkich programów sterylizacyjnych przez użytkownika bezpośrednio z kolorowego ekranu dotykowego	Tak	
29.	Diagnostyczny program serwisowy i programowalna książka serwisowa w sterowniku (informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego).	Tak	
30.	Program diagnostyczny zawierający interaktywny schemat instalacji wewnętrznej sterylizatora z podglądem pracy podzespołów na tym schemacie, stan pracy poszczególnych podzespołów na schemacie sygnalizowany np. zmianą koloru ikony podzespołu.	Tak	
31.	Wyłączniki bezpieczeństwa z sygnalizacją ich użycia na panelach czołowych po stronie załadowniczej i wyładowniczej.	Tak	
32.	Sterowanie mikroprocesorowe, sterownik urządzenia wyposażony po stronie załadowniczej w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej min. 10" do obsługi urządzenia, wyświetlania komunikatów tekstowych i wykresów parametrów procesu.	Tak, podać	
33.	Po stronie wyładowniczej kolorowy ekran dotykowy o przekątnej min. 7".	Tak, podać	
34.	Wizualizacja w czasie rzeczywistym wykresu temperatury i ciśnienia.	Tak	
35.	Wyświetlanie komunikatów o błędach w języku polskim.	Tak	
36.	Wyświetlanie aktualnego etapu procesu i czasu do zakończenia procesu.	Tak	

37.	Wbudowana drukarka (nie wymagająca wymiany materiałów eksploatacyjnych – poza papierem) do wydruku protokołów tekstowych i wykresów przebiegu procesu sterylizacji w postaci gotowego raportu, możliwość wydruku raportu procesu z wykresem parametrów w kolorze w formacie A4 na zewnętrznej drukarce sieciowej.	Tak	
38.	Sterownik wyposażony w złącze umożliwiające podłączenie urządzenia do systemu komputerowego do monitorowania procesów sterylizacji, mycia, dezynfekcji oraz ewidencji narzędzi, a także wyliczania kosztów obróbki narzędzi.	Tak	
39.	Podłączenie sterownika oferowanego sterylizatora do oferowanego systemu komputerowego.	Tak	
40.	Automatyczna archiwizacja parametrów i raportów procesu w sterowniku (zapewniona archiwizacja min. ostatnich 1500 raportów przeprowadzonych cykli, jako kopia bezpieczeństwa).	Tak, podać	
41.	Możliwość odtworzenia oprogramowania urządzenia w przypadku utraty danych sterownika bez udziału serwisu producenta.	Tak	
42.	Możliwość programowania czasu automatycznego rozpoczęcia pracy przez sterylizator - min. zaprogramowane, automatyczne samoczynne wykonanie sekwencji programów: testu szczelności, programu rozgrzewającego i programu Bowie&Dick test.	Tak	
43.	Wbudowany, automatyczny, elektroniczny, system testu Bowie – Dick z elektroniczną archiwizacją raportu testu w sterowniku i eksportem danych do zewnętrznego systemu komputerowego	Tak	
44.	Wbudowany system oszczędzania wody.	Tak	
45.	Zasilanie elektryczne: 3/N/PE; 400V; 50 Hz, moc nie większa niż 38 kW.	Tak, podać	
46.	Wymiary max.: szer. 100 x gł. 130 x wys. 240 cm.	Tak, podać	
47.	Wykonanie zgodnie z normą PN-EN 285 / EN 285 lub równoważny, możliwość walidacji zgodnie z PN-EN 17665-1 / EN 17665-1 lub równoważny,	Tak, podać	
48.	Zgodność z Dyrektywą 2017/745 dot. wyrobów medycznych, urządzenie posiada oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją (jednostka notyfikująca	Tak, podać	

	wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).		
49.	Zgodność z dyrektywą dotyczącą urządzeń ciśnieniowych 2014/68/EU dla elementów ciśnieniowych oferowanego urządzenia., urządzenie posiada oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją (jednostka notyfikująca wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).	Tak, podać	
50.	Autoryzowany serwis na oferowane urządzenia.	Tak	
51.	Wózek załadowniczy/transportowy sterylizatora parowego na 6 JW – 2 szt.	Tak	
52.	Konstrukcja nośna wózka z profili zamkniętych ze stali kwasoodpornej min. A304.	Tak, podać	
53.	4 kółka jezdne z obrotnikami, w tym min. dwa z hamulcem	Tak	
54.	Bieżnie kółek z nie brudzącej gumy.	Tak	
55.	Mechanizm sztywno sprzęgający ze sterylizatorem od strony załadowniczej i wyładowniczej, z blokadą wózka wsadowego na wózku transportowym.	Tak	
56.	Wózek wsadowy sterylizatora parowego na 6 JW – 1 szt.	Tak	
57.	Konstrukcja nośna wózka i półek ze stali kwasoodpornej min. A304.	Tak, podać	
58.	Dwie ażurowe półki wózka, dolna stała, górna o regulowanej wysokości (min. 5 położeń).	Tak, podać	
59.	Rok produkcji min. 2024	Tak	

### Myjnia narzędziowa

Oferowany model/nazwa handlowa: .....			
Producent: .....			
Rok produkcji: .....			
Lp.	PARAMETR WYMAGANY	Wymagany parametr	Parametr oferowany
1.	urządzenie fabryczne nowe, niepowystawowe w najnowszej wersji sprzętowej na dzień składania oferty, rok produkcji zgodny z rokiem dostawy	Tak	
2.	komora przelotowa, dwudrzwiowa	Tak	

3.	drzwi przesuwne w pionie(otwierane w dół), całkowicie przeszklone z ramą ze stali kwasoodpornej, automatycznie otwierane i zamykane przy pomocy przycisków na panelu sterującym urządzeniem, uszczelnienie drzwi za pomocą rozprężanej uszczelki dostęp do przestrzeni serwisowej z przodu lub z tyłu urządzenia, automatyczna blokada drzwi w trakcie procesu	Tak	
4.	pojemność komory nie mniej niż 15 szt. dużych tac instrumentowych o wymiarach minimum 580x255x70 mm lub 6 pojemników sterylizacyjnych ½ STE lub 4 pojemniki 1 STE	Tak, podać	
5.	możliwość wykorzystania posiadanych przez Szpital wózków wsadowych	Tak	
6.	kompaktowa konstrukcja, maksymalna szerokość urządzenia 1000 mm, maksymalna głębokość urządzenia 1000 mm	Tak, podać	
7.	zasilanie i ogrzewanie elektrycznie (400V), moc urządzenia nie przekraczająca 21 kW	Tak, podać	
8.	możliwość mycia i dezynfekcji narzędzi chirurgicznych w tym laparoskopowych, osprzętu anestezyjologicznego, pojemników sterylizacyjnych, akcesoriów i butów operacyjnych	Tak	
9.	komora myjni, elementy funkcjonalne (ramiona spryskujące, przewody rurowe, elementy grzejne), obudowa – wykonanie ze stali nierdzewnej/kwasoodpornej	Tak	
10.	końcowe płukanie wodą zdemineralizowaną,	Tak	
11.	wyposażenie w dodatkowy zbiornik/system oszczędzania wody polegający na odzysku i wykorzystaniu wody z fazy ostatniego płukania do innej fazy następnego procesu zlokalizowany poza komorą mycia	Tak	
12.	wyposażenie w dodatkowy zbiornik/podgrzewacz wody zdemineralizowanej do płukania końcowego i dezynfekcji termicznej zlokalizowany poza komorą mycia	Tak	
13.	w komorze minimum dwa przyłącza - zlokalizowane po przeciwnych stronach komory - układu cyrkulacji roztworów roboczych do podłączenia wózka załadowniczego i zasilenia obiegu wewnętrznego wózka i ramion natryskowych na poszczególnych poziomach wózka	Tak, podać	

14.	końcowe płukanie wodą zdemineralizowaną	Tak	
15.	temperatura ścieku nie przekraczająca 60°C	Tak	
16.	minimum cztery pompy detergentu każda z możliwością ustawienia dozowania środka bezpośrednio z panelu sterującego dla każdego programu zawartego w sterowniku oddzielnie, w tym dwie do koncentratów.	Tak, podać	
17.	możliwość umieszczenia w myjni minimum 4 kanistrów 5-cio litrowych ze środkami	Tak, podać	
18.	pomiar dozowanych środków przy pomocy przepływomierzy	Tak	
19.	kontrola poziomu dozowanych środków chemicznych w zbiornikach.	Tak	
20.	sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego, wysuwany sterownik ułatwiający dostęp serwisowy	Tak	
21.	sterownik wyposażony w złącze umożliwiające podłączenie urządzenia do systemu komputerowego do monitorowania procesów sterylizacji, mycia, dezynfekcji oraz ewidencji narzędzi a także wyliczania kosztów obróbki narzędzi	Tak	
22.	podłączenie sterownika myjni do komputera zewnętrznego klasy PC ze specjalistycznym oprogramowaniem do archiwizacji cykli sterylizacji i jednolitego informatycznego systemu do zarządzania obiegiem wyrobów sterylnych wraz z rejestracją pracy innych urządzeń centralnej sterylizatorni,	Tak	
23.	automatyczna archiwizacja wszystkich ostatnich 1500 raportów i wykresów procesu w sterowniku myjni jako kopia bezpieczeństwa , oraz automatyczna transmisja raportów procesu do oferowanego systemu komputerowego	Tak	
24.	procesy realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika.	Tak	
25.	sterownik urządzenia wyposażony kolorowy ekran dotykowy o przekątnej minimum 8,5", do obsługi urządzenia, wyświetlania komunikatów tekstowych, wizualizacja na ekranie wykresu temperatury i ciśnienia w systemie obiegowym	Tak, podać	
26.	wyświetlanie na kolorowym ekranie dotykowym po stronie rozładowniczej czasu do zakończenia procesu	Tak, podać	

27.	sygnalizacja świetlna stanu myjni, faz procesu.	Tak	
28.	wbudowana drukarka do wydruku protokołów tekstowych i wykresów przebiegu procesu mycia i dezynfekcji (temperatura i ciśnienie w systemie cyrkulacyjnym w postaci gotowego raportu), możliwość wydruku raportu procesu z wykresem parametrów w kolorze w formacie A4 na zewnętrznej drukarce sieciowej.	Tak	
29.	diagnostyczny program serwisowy i programowalna książka serwisowa w sterowniku (informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego), zdalne diagnozowanie poprzez złącze sieciowe	Tak	
30.	zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu	Tak	
31.	programy mycia i dezynfekcji termicznej ze sterowaniem wg wymaganej wartości A <sub>o</sub> i dezynfekcji chemiczno-termicznej	Tak	
32.	liczba programów mycia – dezynfekcji minimum 20 w tym nie mniej niż 5 wybieranych bezpośrednio z ekranu dotykowego sterownika.	Tak, podać	
33.	możliwość zaprogramowania dowolnych programów użytkownika bezpośrednio z panelu sterującego, zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu.	Tak	
34.	wyposażona w zintegrowaną, wydajną suszarkę załadunku, konstrukcja suszarki zapewniająca mycie i dezynfekcję przestrzeni wewnętrznych suszarki w trakcie procesu, element grzejny suszarki umieszczony wewnątrz komory	Tak	
35.	suszarka z możliwością nastawy temperatury i czasu, wyposażona w system system filtrów powietrza używanego do suszenia, zgodny z norma PN EN 15883 lub równoważny.	Tak, podać	
36.	wyposażona w wydajny, monitorowany na bieżąco system cyrkulacji wody do mycia powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych załadunku, przyłącza obiegu wody wewnątrz wózka z dwóch stron komory	Tak	
37.	spust wody z komory za pomocą wydajnej pompy odpływowej	Tak	
38.	wyłączniki bezpieczeństwa z sygnalizacją ich użycia na panelach czołowych po stronie załadowniczej i wyładowniczej	Tak	
39.	powierzchnia czołowa myjni wykonana w sposób higieniczny łatwy do utrzymania w	Tak	



	czystości i możliwa do dezynfekcji (brak wystających śrub, klawiatur, wystających elementów elektrycznych za wyjątkiem wyłącznika bezpieczeństwa), których mycie jest utrudnione		
40.	oświetlenie elektryczne wnętrza komory umożliwiające obserwację prawidłowości procesu mycia.	Tak	
41.	konstrukcja myjni dezynfektora spełniająca wymagania normy PN EN ISO 15883 / EN ISO 15883 lub równoważny,	Tak, podać	
42.	zgodność z Dyrektywą dot. wyrobów medycznych 2017/745, urządzenie posiada oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją (jednostka notyfikująca wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej)	Tak, podać	
43.	Wyposażenie dla myjni	Tak	
44.	Wózek transportowy z systemem dokowania sztywno do myjni, z tacą i wyjmowanym pojemnikiem ociekowym - 2 szt., umożliwiający wykorzystanie posiadanych przez szpital wózków wsadowych	Tak	
45.	Taca rozmiar 240x251x64 -10 szt.	Tak	
46.	Taca rozmiar 410x251x44 -10 szt.	Tak	
47.	zwiększenie wydajności odwróconej osmozy	Tak	
48.	wydajność dobową min. 6 000 l przy temp. 15°C	Tak, podać	
49.	membrana 4,0" szt. 1	Tak	
50.	elektroniczny moduł sterujący	Tak	
51.	pompa pionowa wielostopniowa	Tak	
52.	pomiar ilości produktu	Tak	
53.	pomiar ilości ścieków	Tak	
54.	zasilanie elektr. 1,5kW/400V/50Hz	Tak	
55.	Rok produkcji min. 2024	Tak	

### Myjnia do mycia obuwia medycznego

Oferowany model/nazwa handlowa:

.....

Producent: .....			
Rok produkcji: .....			
Lp.	PARAMETR WYMAGANY	Wymagany parametr	Parametr oferowany
1.	Fabrycznie nowe urządzenie, rok produkcji 2024, przeznaczone do mycia i dezynfekcji butów szpitalnych, ładowane od frontu.	Tak	
2.	Model stojący na posadzce wykonany ze stali nierdzewnej z przyciskami membranowymi na panelu sterującym umiejscowionym na frontowej ścianie urządzenia	Tak	
3.	Wymiary zewnętrzne <ul style="list-style-type: none"> <li>• Szerokość : 580-610 mm.</li> <li>• Głębokość : 580-610 mm.</li> </ul> Wysokość: 860-890 mm	Tak, podać	
4.	Kosz do mycia obuwia szpitalnego. Wymiary kosza 500mm +/- 20 mm x 500mm +/- 20 mm. Wsad: min. 6 par butów.	Tak, podać	
5.	Dezynfekcja termiczna wyrażona wskaźnikiem A0	Tak	
6.	Wydajność mycia: min. 24 pary butów/h	Tak, podać	
7.	Komora mycia ze stali nierdzewnej, głęboko tłoczona, bez spoin z nachyleniem sufitu	Tak	
8.	Wysokość komory mieszcząca 10L wiadra	Tak	
9.	Minimum 3 programy mycia i dezynfekcji dostępne bezpośrednio z panelu sterującego	Tak, podać	
10.	Krótkie cykle mycia umożliwiające szybki obieg mytych przedmiotów. Max. czas cyklu poniżej 15 min.	Tak, podać	
11.	Drzwi uchylne, na przedniej ścianie urządzenia, otwierane i zamykane ręcznie bez oporów przy zamykaniu i otwieraniu	Tak	
12.	Pompa myjąca o mocy min. 0,5 kW, system dysz myjących zbudowany z dwóch rotacyjnych ramion wykonanych ze stali chromowo-niklowej	Tak, podać	
13.	Urządzenie wyposażone w system filtracji i odzysku wody.  Maksymalne zużycie wody na cykl płukania 2.6l	Tak, podać	

14.	Moc wytwornicy podgrzewania wody min. 4 kW	Tak, podać	
15.	Całkowita moc max. 13 kW	Tak, podać	
16.	Moc bojlera min. 7.5 kW	Tak, podać	
17.	Mikrokomputerowe sterowanie, pracą urządzenia z możliwością bezprzewodowego zapisu i rejestracji wyników na PC oraz przeprowadzenia walidacji u producenta	Tak	
18.	Ekran wyświetlający informacje o temperaturze oraz wartości współczynnika A0	Tak	
19.	Pojemnik zbiornika min. 10 litrów	Tak, podać	
20.	Możliwość szybkiej wymiany i stosowania uchwytów także do tac i naczyń szpitalnych	Tak	
21.	Zasilanie z 3-fazowej sieci elektroenergetycznej 400 V, 50 Hz.	Tak	
22.	Urządzenie wyposażone w system Aqua-stop co umożliwi bezpośrednie podłączenie do zasilania zgodnie z normą PN/EN 1717 lub równoważny.	Tak, podać	
23.	Długość rur przyłączeniowych ok. 1.4 m (-/+ 10 cm)	Tak, podać	
24.	Instrukcja obsługi w języku polskim (wraz z dostawą urządzenia).	Tak	
25.	Rok produkcji min. 2024	Tak	

#### Pozostałe wymagania

1.	W okresie trwania gwarancji Wykonawca przeprowadzi min. raz w roku przegląd techniczny – zgodnie z zaleceniami producenta.	Tak	
2.	Czas reakcji serwisu max. 48 godz. (dotyczy sprzętu medycznego)	Tak	
3.	Czas oczekiwania na skuteczne usunięcie uszkodzenia (dotyczy sprzętu medycznego) : a) nie wymagającej importu części - nie dłużej niż 2 dni robocze b) wymagającej importu części - nie dłużej niż 10 dni roboczych	Tak	
4.	Paszport techniczny oraz instrukcja obsługi w języku polskim dostarczona wraz z urządzeniem (dotyczy sprzętu medycznego). Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia informacji niezbędnych do wypełnienia paszportu technicznego urządzenia.	Tak	

5.	Dostawa, montaż oraz szkolenie w cenie oferty. Szkolenie potwierdzone certyfikatem dla osoby przeszkolonej	Tak	
6.	Serwis pogwarancyjny, dostępność części zamiennych i akcesoriów – min. 10 lat od podpisania protokołu odbioru (dotyczy sprzętu medycznego).	Tak	
7.	Obsługa urządzenia i komunikaty w języku polskim.	Tak	
8.	Szkolenie wyznaczonych pracowników technicznych w zakresie wykonywania przeglądów okresowych, potwierdzone certyfikatem uprawniającym do przeprowadzania tego typu przeglądów.	Tak	
9.	Zapewnienie po okresie gwarancji możliwości przeprowadzania czynności serwisowych przez Zamawiającego, w zakresie nie naruszającym wyrobu medycznego.	Tak	
10.	Gwarancja min. 24 miesiące	Tak	

**Wartości określone w wymaganiach jako „TAK” należy traktować jako niezbędne minimum, którego niespełnienie będzie skutkowało odrzuceniem oferty. Kolumna „Parametr oferowany” musi być w całości wypełniona.**

**Wykonawca zobowiązany jest do podania parametrów w jednostkach wskazanych w niniejszym opisie.**

**Pakiet nr 2 – Zestaw do sterylizacji/System informatyczny – 1 kpl**

L.p	Nazwa	Jednostka miary	Ilość	Cena jednostkowa netto w PLN	Wartość netto w PLN	Cena jednostkowa brutto w PLN	Stawka VAT (%)	Wartość brutto w PLN
1.	System informatyczny	kpl	1					
Wartość ogółem w PLN								

<b>System informatyczny</b>			
Oferowany model/nazwa handlowa: .....			
Producent: .....			
Rok produkcji: .....			
Lp.	PARAMETR WYMAGANY	Wymagany parametr	Parametr oferowany
1.	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)	Tak	
2.	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.	Tak	
3.	Jednoczesne w zależności od wyboru produktu i stanowiska drukowanie przynajmniej dwóch typów etykiet:	Tak	
4.	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	Tak	
5.	2) podzielonych na dwie rozdzielne części samoprzylepnych etykiet typu „Sandwich”	Tak	

	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.	Tak	
7.	Predefiniowany typ etykiet przydzielony w definicji produktu pozwalający na wydruk określonego typu na odpowiedniej drukarce podłączonej do systemu.	Tak	
8.	Możliwość jednoczesnego podłączenia i używania dwóch drukarek kodów do jednego stanowiska pakowania.	Tak	
9.	Automatyczny wydruk nalepki z odpowiednim zapisem w zależności od faktycznie przeprowadzonej obróbki ( sterylne, wysterylizowano, zdezynfekowano)	Tak	
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)	Tak	
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.	Tak	
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.	Tak	
13.	Śledzenie drogi konkretnego zestawu lub narzędzia w obrębie Centralnej Sterylizatorni oraz do odbiorcy i z powrotem ( odebranie przez klienta i wydanie przez klienta)	Tak	
14.	Przedstawianie w postaci informacji na ekranie na wszystkich stanowiskach w CS:	Tak	
15.	1) składowych narzędzi produktu oraz ich zdjęć a także ich ułożenia, kolejności	Tak	

	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,		
16.	3) procesów technologicznych z maszyn ( myjnie dezynfekторы, sterylizatory)	Tak	
17.	4) zamówień od klientów z funkcją CITO oraz uwagami	Tak	
18.	5) reklamacji od klientów z uwagami	Tak	
19.	6) historii danych produkowanych jednostek i przypisanych procesów technologicznych, błędów, uwag przypisanych przez pracowników, aktualnych zdjęć wykonanych przez pracownika, braków w narzędziach pakowanych.	Tak	
20.	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.	Tak	
21.	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.	Tak	
22.	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.	Tak	

	Możliwość bezpośredniego drukowania oznaczników z oferowanego oprogramowania.		
23.	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.	Tak	
24.	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.	Tak	
25.	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.	Tak	
26.	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	Tak	
27.	Budowa systemu umożliwiająca dalszą automatyczną pracę na innym komputerze systemowym bez konieczności wprowadzania danych ręcznie w przypadku awarii jednego lub kilku komputerów	Tak	



	stanowiskowych bez użycia aplikacji administracyjnej.		
28.	System pracy ręcznej z dostępem dla upoważnionych osób umożliwiający pracę w przypadku awarii lub pominięcia zapisu obróbki technologicznej narzędzi ulokowany w aplikacji administracyjnej.	Tak	
29.	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	Tak	
30.	Inwentaryzacja magazynu materiałów wyprodukowanych za pomocą skanera bezprzewodowego i kodów kreskowych na towarach w magazynach czystym i sterylnym	Tak	
31.	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 przypomnianiem 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.	Tak	
32.	Automatyczne wydawanie z magazynu materiałów zużywalnych i przypisywanie do konkretnego narzędzia lub zestawu (produktu).	Tak	
33.	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.)	Tak	
34.	Informacja o możliwości przyszłego przeterminowania się artykułów z możliwością automatycznego wysyłania informacji oraz przedstawiana w aplikacji administracyjnej dla administratora oraz odbiorcy (właściciela) materiału, informacja dostępna w aplikacji zainstalowanej u klienta materiału.	Tak	

35.	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.	Tak	
36.	Prowadzenie dokumentacji programów testowych wraz z rejestracją skanów testów (Bowie&Dick, test mycia, testy biologiczne, itd)	Tak	
37.	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.	Tak	
38.	Cennik kwotowy lub punktowy do wyboru.	Tak	
39.	Tworzenie sprawozdań dotyczących wykorzystania sprzętu, kosztów serwisowych (myjnie, sterylizatory, stacja przygotowania wody, myjnie ultradźwiękowe itd).		
40.	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)	Tak	
41.	Hasła do aplikacji administracyjnej w postaci alfanumerycznej z wymuszaniem zmiany co określony odstęp czasowy	Tak	
42.	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	Tak	

	maszyn, planowanie terminów przeglądów – harmonogram przeglądów i obsługi technicznej		
43.	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.	Tak	
44.	Instrukcja obsługi oprogramowania w języku polskim dostępna bezpośrednio w uruchomionej aplikacji ( administracja, użytkownik) bezpośrednio na stanowisku pracy. Możliwość wydruku instrukcji obsługi.	Tak	
45.	Język wszystkich komunikatów, opisów potrzebnych do komunikacji systemu z obsługą – polski.	Tak	
46.	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.	Tak	
47.	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.	Tak	
48.	Możliwość obróbki narzędzi wypożyczonych ( sterylizacja lub sama dezynfekcja w zależności od odpowiedniego przypadku).Wydruk nalepki z odpowiednim zapisem ( sterylne, wysterylizowano, zdezynfekowano).	Tak	
49.	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	Tak	

	weryfikację narzędzi na stanowisku pakowania.		
50.	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	Tak	
51.	Instalacja bazy danych na serwerze.	Tak	
52.	Aplikacja do automatycznego wykonywania kopii zapasowych z lokalizacją na serwerze oraz zasobem zamawiającego	Tak	
53.	Możliwość wykonania integracji z oprogramowaniem HIS. Wymagane potwierdzenie od co najmniej trzech różnych dostawców oprogramowania HIS.	Tak	
54.	Aplikacja stanowiskowa oraz administracyjna zainstalowana na każdym z dostarczanych komputerów bez ograniczeń czynności wykonywanych przez licencję.	Tak	
55.	Rejestracja procesów inkubacji z powiązaniem z procesem technologicznym sterylizacji, brak możliwości wydania z magazynu materiału dla którego test biologiczny nie jest zaliczony	Tak	
56.	<p>Stanowisko robocze – przyjmowanie narzędzi i wózków, załadunek myjni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komputer All In One - 2 szt w minimalnej konfiguracji:</li> <li>• 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 <a href="https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php">https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php</a></li> </ul> <p>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 24" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny</p> <p>Klawiatura dezynfekowana, mysz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• stół ze stali nierdzewnej na komputer i drukarkę - 1 szt ( blat min 120 cm)</li> </ul>	Tak, podać	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• drukarka laserowa a4 - 1szt (duplex, ethernet, szuflada na papier)</li> <li>• półka ze stali nierdzewnej na komputer i skaner - 1 szt ( blat podwójny min 60cm)</li> <li>• kamera internetowa do dokonywania dokumentacji- 1 szt (4K, 8Mpix )</li> <li>• skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 1D -2 szt</li> <li>• instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 2 szt</li> <li>• klawiatura w wykonaniu higienicznym - 2 szt</li> </ul>		
57.	<p>Stanowisko robocze – pakietowanie narzędzi i bielizny, wyładunek myjni, załadunek sterylizatorów</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komputer All In One - 2 szt w minimalnej konfiguracji:</li> <li>• 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 <a href="https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php">https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php</a></li> </ul> <p>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</p> <p>Klawiatura dzynfekowalna, mysz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• oprogramowanie MS Office Home and Business 2021 Polish P8 EuroZone 1 License Medialess (PL) – 1szt lub równoważny,</li> <li>• Uchwyt do komputera all in one - 2 szt. o parametrach:</li> </ul> <p>-umożliwia mocowanie komputera do ściany i stołu do kontroli i pakowania za pomocą wysięgnika ze sprężyną gazową</p>	Tak, podać	

	<p>-wyposażony w ruchomą wraz z komputerem półeczkę/ półeczki na klawiaturę, mysz lub skaner kodów kreskowych</p> <p>- rozmiar wysięgnika dostosowany do wielkości i ciężaru komputerów (min nośność 30 kg)</p> <p>- wysięgnik wyposażony w trzy przeguby oraz możliwość regulacji w pionie ( można pochylić ekran w górę i w dół) umożliwiającą poruszanie komputerem w zakresie 180 stopni.</p> <p>- maskowanie kabli i zasilacza komputera, skanera itd.</p> <p>- kolor dostosowany do koloru komputera, odporność na dezynfekcję.</p> <p>- mocowanie ( połączenie) półeczki z wysięgnikiem wykonane ze stali malowanej proszkowo lub ze stali nierdzewnej</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 1D -1 szt</li> <li>● skaner kodów kreskowych bezprzewodowy 2D - 1 szt</li> <li>● kamera internetowa do wykonywania dokumentacji (w funkcji skanera dokumentów do wykonywania dokumentacji testów, zdjęć narzędzi, zdjęć wydruków procesów technologicznych, 4K 8Mpix) - 1 szt</li> <li>● drukarka kodów kreskowych ( druk termotransferowy, załadunek min 1500 nalepek oraz 300 mb taśmy termotransferowej, 200dpi, RS 232, USB, Ethernet) - 2 szt</li> <li>o Kalka termotransferowa min 300mb – 2 szt.</li> <li>o Rolka z nalepkami do drukarki etykiet – min 1500 sztuk w nawoju – 2 szt.</li> <li>● drukarka etykiet oznacznikowych - 1 szt</li> <li>o Taśma do drukarki min. 8mb 24mm – 1 szt.</li> </ul>		
--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• skaner płaski A4 do skanowania dokumentów - 1 szt</li> <li>• drukarka laserowa a4 - 1szt (duplex, ethernet, szuflada na papier)</li> <li>• instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 2 szt</li> </ul>		
58.	<p>Stanowisko robocze – wydawanie narzędzi i wózków, przyjęcie po sterylizacji</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komputer All In One - 1 szt w minimalnej konfiguracji:</li> <li>• 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 <a href="https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php">https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php</a> 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 24" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny</li> </ul> <p>Klawiatura dezynfekowalna, mysz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• skaner kodów kreskowych 1D - 1 szt</li> <li>• stolik ze stali nierdzewnej na komputer i drukarkę - 1 szt ( blat min 120 cm)</li> <li>• drukarka laserowa a4 - 1szt (duplex, ethernet, szuflada na papier)</li> <li>• instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 1 szt.</li> </ul>	Tak, podać	
59.	<p>Stanowisko robocze – SOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komputer All In One - 2 szt w minimalnej konfiguracji:</li> <li>• 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 <a href="https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php">https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php</a> Wykonawca w składanej ofercie winien podać dokładny model oferowanego podzespołu.-</li> </ul>	Tak, podać	

	<p>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 24" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny</p> <p>Klawiatura dezynfekowalna, mysz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• skaner kodów kreskowych 1D - 2 szt</li> <li>• instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 2 szt.</li> <li>• drukarka laserowa a4 - 1szt (duplex, ethernet, szuflada na papier)</li> </ul>		
60.	<p>Stanowisko robocze – administracja</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komputer All In One - 1 szt w minimalnej konfiguracji:</li> <li>• 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 <a href="https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php">https://www.cpubenchmark.net/cpu_list.php</a></li> </ul> <p>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 24" 1920 x 1080 (Full HD) ekran dotykowy - czarny</p> <p>Klawiatura dezynfekowalna, mysz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• skaner kodów kreskowych 1D - 1 szt</li> <li>• urządzenie wielofunkcyjne - 1szt. (atramentowe a4 ,nalewany tusz, skaner,ADF, kopiowanie automatyczne)</li> <li>• oprogramowanie MS Office Home and Business 2021 Polish P8 EuroZone 1 License Medialess (PL) – 1szt lub równoważny,</li> <li>• instalacja na komputerze aplikacji do pracy oraz administracyjnej - 1 szt.</li> </ul>	Tak, podać	
61.	<p>Oznaczniki tac i koszy sterylizacyjnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wykonane ze stali kwasoodpornej. Wyposażone w uchwyty umożliwiające</li> </ul>	Tak, podać	



	zamocowanie na krawędzi tacy narzędziowej. Wymiary minimalne pola roboczego to 80x30mm – 100 szt.  <ul style="list-style-type: none"> <li>Wykonane ze stali kwasoodpornej. Przeznaczone do wkładania do tacy narzędziowej podczas mycia. Wymiary minimalne pola roboczego to 80x30mm – 100 szt.</li> </ul>		
62.	Zamawiający wymaga przeprowadzenia instruktażu stanowiskowego z wszystkich dostarczanych elementów zamówienia.	Tak	
63.	Licencja na używanie systemu bezterminowa ( licencja na wszystkie stanowiska na wszystkich komputerach, administracja i konsola użytkownika dla wszystkich stanowisk)	Tak	
64.	Wprowadzenie danych początkowych z materiałów w wersji elektronicznej przygotowanych przez klienta wg wzoru dostawcy oprogramowania	Tak	
65.	Baza danych używana w systemie niekomercyjna bez ograniczeń ilości danych oraz docelowej ilości produkcji ( ilości spakowanych produktów)	Tak	
66.	Zamawiający wymaga podłączenia do systemu zaoferowanych urządzeń (myjnia i sterylizator parowy) oraz podłączenia urządzeń będących w posiadaniu Zamawiającego (myjnia i sterylizator parowy)	Tak	
67.	Wykonawca udzieli minimum 24 miesięcznej gwarancji na całość dostarczonego rozwiązania.	Tak	
68.	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.	Tak	
69.	Rok produkcji min. 2024	Tak	

#### **Pozostałe wymagania**

1.	W okresie trwania gwarancji Wykonawca przeprowadzi min. raz w roku przegląd techniczny – zgodnie z zaleceniami producenta.	Tak	
2.	Czas reakcji serwisu max. 48 godz.	Tak	
3.	Czas oczekiwania na skuteczne usunięcie uszkodzenia: a) nie wymagającej importu części - nie dłużej niż 2 dni robocze	Tak	

	b) wymagającej importu części - nie dłużej niż 10 dni roboczych		
4.	Paszport techniczny oraz instrukcja obsługi w języku polskim dostarczona wraz z urządzeniem. Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia informacji niezbędnych do wypełnienia paszportu technicznego urządzenia.	Tak	
5.	Dostawa, montaż oraz szkolenie w cenie oferty. Szkolenie potwierdzone certyfikatem dla osoby przeszkolonej	Tak	
6.	Obsługa urządzenia i komunikaty w języku polskim.	Tak	
7.	Szkolenie wyznaczonych pracowników technicznych w zakresie wykonywania przeglądów okresowych, potwierdzone certyfikatem uprawniającym do przeprowadzania tego typu przeglądów.	Tak	
8.	Zapewnienie po okresie gwarancji możliwości przeprowadzania czynności serwisowych przez Zamawiającego, w zakresie nie naruszającym wyrobu medycznego.	Tak	
9.	Gwarancja min. 24 miesiące	Tak	
10.	W przypadku awarii komputera dysk pamięci masowej zostaje u Zamawiającego.	Tak	

**Wartości określone w wymaganiach jako „TAK” należy traktować jako niezbędne minimum, którego niespełnienie będzie skutkowało odrzuceniem oferty. Kolumna „Parametr oferowany” musi być w całości wypełniona. Wykonawca zobowiązany jest do podania parametrów w jednostkach wskazanych w niniejszym opisie.**