

WSZYSCY WYKONAWCY

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie podstawowym, zgodnie z art. 275 pkt 1 ustawy Pzp na zadanie: „**Rozbudowa i przebudowa szpitala w Nowym Tomyślu – I etap**”

Zamawiający informuje, że w terminie określonym zgodnie z art. 284 ust. 2 ustawy z dnia 11 września 2019r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2022r. poz. 1710 ze zm.) wpłynęły zapytania do Specyfikacji Warunków Zamówienia. Działając na podstawie art. 284 ust. 6 ustawy Zamawiający udostępnia ich treść wraz z udzielonymi odpowiedziami:

Dotyczy Załącznika : zał. nr 10 - OPZ - wyposażenie centralnej sterylizatorni:

1. Czy zamawiający dopuści myjnię dezynfektor narzędziową przelotową o ładowności 18 tac o parametrach :

Lp.	Opis parametru
1.	Urządzenie przelotowe, dwudrzwiowe.
2.	Drzwi przesuwne (otwierane na dół) napęd drzwi komory elektryczny.
3.	Ergonomiczna wysokość wózka do za/rozładunku myjni-dezynfektora – 700÷800 mm.
4.	Drzwi automatycznie blokowane w trakcie trwania procesu. Drzwi z logiką działania – brak możliwości otwarcia drzwi wyładunkowych dla programów testowych oraz z błędem. Zabezpieczenie przed jednoczesnym otwarciem drzwi komory po stronie załadowniczej i rozładowniczej.
5.	Szerokość myjni 1110 mm konstrukcja nie wymagająca wysuwania urządzenia na czas dokonywania napraw serwisowych
6.	Pojemność komory min. 18 tac narzędziowych o wym. zgodnych ze standardem DIN 1/1.
7.	Zasilanie i ogrzewanie elektrycznie (400V), moc urządzenia 20 kW, grzałki komory ukryte pod filtrem sitowym w komorze.
8.	Przeznaczona do mycia i dezynfekcji narzędzi chirurgicznych i instrumentów laparoskopowych i innego. Przeznaczona do mycia narzędzi chirurgicznych da Vinci.
9.	Komora myjni, elementy funkcjonalne (ramiona spryskujące, przewody rurowe, elementy grzejne), obudowa – wykonanie ze stali nierdzewnej/kwasoodpornej.
10.	System mycia o wydajności dostosowanej do konstrukcji urządzenia do natrysku wody w ramiona natryskowe w myjni i ramiona natryskowe w wózkach wsadowych oraz przyłącza narzędzi kanałowych.
11.	Końcowe płukanie wodą uzdatnioną.
12.	Spust wody z myjni po fazie procesu przy zastosowaniu pompy spustowej.
13.	Temperatura ścieku nie przekraczająca 60°C
14.	Odpływ z komory myjni wyposażony w filtr siatkowy wody.
15.	Cztery pompy detergentu każda z możliwością nastawy ilości dozowanego środka wyrażonej w [ml] bezpośrednio z panelu sterującego dla każdego programu zawartego w sterowniku oddzielnie.
16.	Pomiar ilości dozowanych środków przez każdą z pomp
17.	Kontrola poziomu dozowanych środków chemicznych w zbiornikach.
18.	Sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego.

19.	Konstrukcja sterownika umożliwiająca połączenie do komputerowego systemu do monitorowania w czasie rzeczywistym i archiwizacji procesów.
20.	Optyczna informacja o błędach i awariach
21.	Procesy realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika.
22.	Sterownik po stronie załadowniczej i wyładowniczej wyposażony w kolorowy ekran dotykowy umieszczony z boku komory mycia na ergonomicznej wysokości 145 cm (+/-5cm) (wybór funkcji poprzez naciśnięcie odpowiedniego pola na ekranie) o przekątnej aktywnej matrycy min. 7”.

23.	Wbudowana drukarka panelowa umiejscowiona nad lub z boku komory (niedopuszczalna lokalizacja drukarki poniżej drzwi komory) do rejestracji parametrów cyklu z zapisem: data cyklu, nr fabryczny myjni, nazwa i nr programu cyklu (temperatura, czas, faza programu i ilość pobranego środka), potwierdzenie przeprowadzenia cyklu prawidłowego lub z błędem – w języku polskim, komunikaty alarmowe.
24.	Zmiana koloru ekranu wyświetlacza na zielony w przypadku zakończenia procesu, na żółty w przypadku komunikatów ostrzegawczych oraz na czerwony w przypadku awarii
25.	Graficzny wskaźnik postępu procesu na wyświetlaczu panelu sterowana z boku komory po obu stronach
26.	Programowalna książka serwisowa w sterowniku (informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego).
27.	Sterownik wyposażony w kartę sieciową umożliwiającą zdalny dostęp poprzez sieć Internet do przebiegów programów, komunikatów, statystyk urządzenia z możliwością zdefiniowania numerów telefonów i adresów mailowych na które będą wysyłane komunikaty na temat awarii i stanu urządzenia poprzez smsy lub e-maile - funkcja zdalnej diagnostyki urządzenia realizowana w czasie rzeczywistym obsługiwana przez jednostkę serwisową na terenie kraju.
28.	Komunikaty wyświetlane na monitorze w języku polskim w postaci tekstowej.
29.	Zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu, z możliwością zaprogramowania co najmniej 3 poziomów haseł: użytkownik, kierownik, serwis.
30.	Uchylny panel sterowania w celu ułatwienia dostępu serwisowego
31.	Programy mycia i dezynfekcji termicznej i termiczno-chemicznej.
32.	Liczba programów mycia –dezynfekcji minimum 10 wybieranych ekranu dotykowego sterownika.
33.	Odrębny, fabryczny program oczyszczający komorę, zbiornik oraz orurowanie wewnętrzne myjni-dezynfektora z osadów mineralnych.
34.	Zintegrowana suszarka z możliwością nastawy temperatury i czasu indywidualnie dla każdego procesu wraz z kondensatorem oparów wyposażonym w układ odzysku ciepła.
35.	Wydajność tłoczenia powietrza dostosowana do konstrukcji urządzenia, zmieniania w czasie porzez sterownik urządzenia.
36.	Suszarka wyposażona system filtrów powietrza używanego do suszenia, w tym filtr HEPA min. H13.
37.	Suszarka wyposażona w kondensator oparów z układem odzysku ciepła poprzez wymiennik typu powietrze-powietrze (ogrzewanie powietrza pobieranego do suszenia).
38.	Automatyczne monitorowanie różnicy ciśnień filtra jałowego – sygnalizacja stanu awaryjnego (np. zapchania filtra).
39.	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).
40.	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.
41.	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.
42.	Redukcja zużycia wody dla wsadów o mniejszych załadunkach
43.	Oświetlenie elektryczne wnętrza komory umożliwiające obserwację prawidłowości procesu mycia.

44.	Przeszkłone drzwi komory (nie mniej niż 75% powierzchni drzwi).
45.	Ilość pojemników na detergenty do umieszczenia wewnątrz urządzenia – minimum 4 pojemniki po 5 l każdy.
46.	Urządzenie posiada potwierdzenie deklaracji CE przez jednostkę notyfikowaną w krajach UE (oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją, jednostka wymieniona w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej).
47.	Konstrukcja i działanie myjni zgodne z PN-EN 15883-1,-2 / EN 15883-1,-2.
48.	Wspólny wytwórca oferowanego urządzenia oraz oferowanego myjni-dezynfektora.
	Jako wspólny wytwórca rozumiany jest wytwórca lub grupa wytwórców należąca do jednej grupy kapitałowej, widniejąca w certyfikatach urządzenia jako producent.
49.	Konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu – cokół, fundament, wanna cokołowa.
50.	Zasilanie elektryczne 400V, 50 Hz, moc 20kW
51.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 15 tac DIN 1/1 (480x250x70 mm). Konstrukcja wózka zapewniająca mycie przedmiotów o wysokości większej niż wysokość pojedynczego poziomu mycia – demontaż wybranych poziomów mycia 5 poziomów. Natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych. Ilość – 1 szt.
52.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi laparoskopowych. Wyposażony w min. 90 przyłączy dla narzędzi laparoskopowych w tym: - min. 10 portów o średnicy wewn. min.. 25 mm, - min. 10 dysz iniekcyjnych zamkniętych o średnicy zewn. nie większej niż 4 mm, - min. 10 dysze iniekcyjnych otwartych o średnicy zewn. nie większej niż 4 mm, - min. 5 węży silikonowych - min. 5 złączy typu Luer męski, - min. 5 złączy typu Luer żeński. Wózek wyposażony w zintegrowane kółka umożliwiające łatwe przemieszczanie po standardowym stole roboczym. Ilość – 1 szt.
53.	Wózek do za/rozładunku komory wyposażony w zbiornik do gromadzenia ociekającej wody. Ilość – 2 szt.

zał. nr 10 - OPZ - wyposażenie centralnej sterylizatorni:

2. Czy zamawiający dopuści sterylizator parowy o pojemności do 6 jednostek wsadu ?

Lp.	Opis parametru
54.	Urządzenie przelotowe, dwudrzwiowe, do zabudowy w dwie ściany.
55.	Komora przelotowa prostopadłościenna, dwudrzwiowa pozioma pojemność do 6 jedn. wsadu zgodnie z PN EN 285/EN 285, wysokość komory nie mniejsza niż 700 mm.
56.	Powierzchnia wewnętrzna gładka poddana procesowi polerowania.
57.	Zasilany parą z własnej wbudowanej elektrycznej wytwornicy pary, wyposażonej w wodowskaz w przestrzeni serwisowej.
58.	Wytwornica pary zasilana wodą o przewodności poniżej 5µS/cm.
59.	System automatycznego odmulania wytwornicy pary oraz możliwość automatycznego całkowitego opróżnienia wytwornicy pary.
60.	Wytwornica pary kontrolowana poprzez przetwornik ciśnienia. Poziom wody w wytwornicy pary kontrolowany niezależnie od przewodności wody zasilającej.

61.	Konstrukcja urządzenia umożliwia jego transport w obrębie szpitala przez drzwi o szerokości 90 cm.
62.	Programy sterylizacji parowej (134°C i 121°C) w tym program do sterylizacji zestawów narzędziowych w kontenerach (program do ciężkiego załadunku) i program do sterylizacji instrumentów delikatnych, podatnych na szybkie zmiany ciśnienia (np. optyki) o regulowanej dynamice zmian ciśnienia w komorze.
63.	Programy testowe (Bowie Dick i test szczelności).
64.	Sterowanie i kontrola pracy urządzenia za pomocą sterownika mikroprocesorowego
65.	Konstrukcja sterownika umożliwiająca połączenie do komputerowego systemu do monitorowania w czasie rzeczywistym i archiwizacji procesów.
66.	Optyczna informacja o błędach i awariach
67.	Procesy realizowane automatycznie bez potrzeby ingerencji ze strony użytkownika. Zdalne monitorowanie w czasie rzeczywistym przy użyciu smartfona lub komputera pracy sterylizatorów przez serwis Wykonawcy oraz wyznaczony personel Zamawiającego.
68.	Sterownik urządzenia wyposażony po stronie załadowniczej i rozładowniczej w kolorowy graficzny ekran dotykowy o przekątnej aktywnej matrycy min. 10"
69.	Po stronie załadowniczej prezentacja w czasie rzeczywistym parametrów aktualnego procesu na ekranie sterownika oraz czasu pozostałego do końca programu oraz nazwy i numeru aktualnego programu.
70.	Po stronie rozładowniczej prezentacja w czasie rzeczywistym czasu pozostałego do końca programu oraz nazwy i numeru aktualnego programu.
71.	Pomiar, prezentacja na ekranie sterownika oraz rejestracja na wydruku parametrów procesu – temperatura i ciśnienie w komorze z 2 niezależnych źródeł (2 czujniki ciśnienia i 2 czujniki temperatury w komorze, osobne dla każdego czujnika temperatury i ciśnienia układy przetwarzające)
72.	Możliwość programowania automatycznego rozpoczęcia pracy przez sterylizator i samoczynnego wykonania testu szczelności
73.	Komunikaty na ekranie sterownika oraz napisy/opisy umieszczone na urządzeniu w języku polskim.
74.	Alarmy i komunikaty ostrzegawcze na ekranie sterownika oraz na wydruku prezentowane w języku polskim.
75.	Wbudowana drukarka umiejscowiona nad lub z boku komory (niedopuszczalna lokalizacja drukarki poniżej drzwi komory) do wydruku protokołów tekstowych przebiegu procesu sterylizacji w postaci gotowego raportu.
76.	Rejestracja parametrów w języku polskim, wydruk parametrów procesu na wbudowanej w sterylizator drukarce (drukarka w panelu sterowania po stronie załadowniczej). Wydruk wartości ciśnienia w komorze (dwa niezależne czujniki), temperatury komory (dwa niezależne czujniki).
77.	Programowalna książka serwisowa w sterowniku - informacja o potrzebie wykonania przeglądu technicznego
78.	Sterownik wyposażony w kartę sieciową umożliwiającą zdalny dostęp poprzez sieć Internet do przebiegów programów, komunikatów, statystyk urządzenia z możliwością zdefiniowania numerów telefonów i adresów mailowych na które będą wysyłane komunikaty na temat awarii i stanu urządzenia poprzez smsy lub e-maile - funkcja zdalnej diagnostyki urządzenia realizowana w czasie rzeczywistym obsługiwana przez jednostkę serwisową na terenie kraju.
79.	Zabezpieczenie możliwości zmiany parametrów w postaci kodu, z możliwością zaprogramowania co najmniej 3 poziomów haseł: użytkownik, kierownik, serwis.
80.	Niezależny mikroprocesorowy system kontroli pracy sterownika zatrzymujący automatycznie proces w przypadku wykrycia nieprawidłowości.
81.	Pomiar ciśnienia w komorze niezależny od ciśnienia atmosferycznego.
82.	Zabezpieczenie programowalnych danych przed skasowaniem w przypadku zaniku napięcia zasilającego.
83.	W panelu czołowym po stronie załadowniczej manometry wskazujące ciśnienie w komorze oraz ciśnienie pary zasilającej.
84.	Wewnętrzne powierzchnie komory gładkie o niskiej chropowatości (Ra max 0,35 µm).
85.	Lekka i energooszczędna konstrukcja komory - grubość ścian komory nie większa niż 6 mm.
86.	Komora, drzwi, płaszcz grzewczy, wytwornica pary, rama i orurowanie wykonane ze stali kwasoodpornej.

87.	Komora wykonana w sposób umożliwiający łatwe przeprowadzenie czynności konserwacji i utrzymania czystości: - brak przewężenia światła komory przez kanał uszczelki, - łatwe do demontażu przez obsługę szyny i filtr drenu.
88.	Pierścieniowy płaszcz grzewczy komory ułatwiający okresową inspekcję spawów. Spawy łączące komorę z pierścieniami grzewczymi widoczne bezpośrednio po demontażu izolacji.
89.	Zawory procesowe sterowane pneumatycznie.
90.	Drzwi komory napędzane pneumatycznie wyposażone w zabezpieczenie uniemożliwiające zamknięcie drzwi, gdy natrafią one na opór.
91.	Drzwi przesuwane w płaszczyźnie pionowej – automatycznie zamykane i blokowane w trakcie trwania procesu.
92.	Przy otwartych drzwiach komory brak widocznych elementów przenoszących napęd drzwi np. siłowników, łańcuchów itp., których złożony kształt utrudnia utrzymanie czystości.
93.	Uszczelka drzwi dociskana sprężonym powietrzem.
94.	Zabezpieczenie przed jednoczesnym otwarciem drzwi komory po stronie załadowniczej i rozładowniczej.
95.	Próżnia w komorze wytwarzana za pomocą wbudowanej w sterylizator mechanicznej pompy próżniowej z uszczelnieniem wodnym.
96.	Układ wytwarzania próżni bez dodatkowych elementów powodujących dodatkowe zużycie wody (np. wyrzutnik wodny – eżektor).
97.	Konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu – cokół, fundament, wanna cokołowa.
98.	Zasilanie elektryczne 400V, 50 Hz, moc max. 55kW.
99.	Urządzenie posiada dokumentację (Certyfikat CE / Deklarację Zgodności) potwierdzające zgodność wyrobu z dyrektywą 93/42/EEC.
100.	Wykonanie zgodnie z normą PN-EN 285/EN 285, możliwość walidacji zgodnie z PN-EN 17665-1/EN 17665-1
Komplet wyposażenia dla sterylizatora:	
101.	Wózek wsadowy kompatybilny z zaferowaną komorą, wykonane ze stali kwasoodpornej, umożliwiający umieszczenie w komorze koszy i/lub kontenerów sterylizacyjnych, przystosowane do ciężkich załadunków, wyposażone w dwie półki, górna półka o regulowanym położeniu. Ilość – 1 kpl.
102.	Wózek transportowy dostosowany do wózka wsadowego do wyładunku komory. Wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w cztery koła skrętne, system umożliwiający dokowanie do sterylizatora oraz blokadę wózka wsadowego. Ilość – 2 szt.

Odpowiedź:

Zamawiający podtrzymuje wymagania określone w załączniku nr 10 do SWZ. Przedstawione w zapytaniu parametry urządzeń nie odnoszą się do poszczególnych wymogów określonych w załączniku nr 10 lecz wprowadzają nową treść załącznika przy nieuwzględnieniu wielu wymagań SWZ. Proponowane urządzenia nie spełniają wymagań w zakresach np.: systemu dozowania (ilości pomp), pomiaru dozowanej chemii, systemu sterowania, parametrów programów, czasów programów, wydajności systemu mycia, wydajności w zakresie systemu suszenia, pojemności sterylizatora parowego, programów sterylizacyjnych, mocy przyłączeniowej.

STAROSTA
/-/ Andrzej Wilkoński