

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum

**PROJEKT WYKONAWCZY dla inwestycji:**

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII MEDYCZNEJ I WYPOSAŻENIA SPECYFIKACJA WYBRANEGO WYPOSAŻENIA

Inwestor:	Starostwo Powiatowe w Brzegu z siedzibą w Brzegu przy ul. Robotniczej 20, 49-300 Brzeg
Adres obiektu budowlanego:	ul. Mossora 1, 62-200 Brzeg
Opracowanie:	Spółka Projektowania Architektonicznego Sadowski Sadowska, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Spółka komandytowa ul. Podlaska 13, 60-623 Poznań, Tel. 61 84 84 190, Fax 61 84 84 123, E-mail: spa@spa-sadowski.pl mgr inż. arch. Grzegorz Sadowski Upr. bud.nr 78/86/Pw mgr inż. arch. Michał Kabaciński
Data opracowania:	28 sierpień 2017

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum

**SPIS ZAWARTOŚCI ZAŁĄCZNIKA NR 1****STRONA TYTUŁOWA****SPIS ZAWARTOŚCI ZAŁĄCZNIKA NR 1****SPECYFIKACJA WYBRANEGO WYPOSAŻENIA**

1. Wymagania ogólne
2. Specyfikacja mebli wypoczynkowych (krzesło, fotel, sofa, stolik)
3. Specyfikacja mebli biurowych (biurko, szafa, regał, nadstawka)
4. Specyfikacja mebli w ciągach meblowych
5. Specyfikacja wybranego wyposażenia medycznego przeznaczonego do wbudowania (myjnia, lampa operacyjna, kolumna, stół operacyjny) i ruchomego
6. Specyfikacja wybranych lad w rejestracji i punktach pielęgniarских
7. Opis systemu komputerowego centralnej sterylizatorni
8. Specyfikacja wyposażenia technologicznego centralnej sterylizatorni - urządzenia technologiczne
9. Uwagi końcowe



SPECYFIKACJA WYBRANEGO WYPOSAŻENIA

1. WYMAGANIA OGÓLNE

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert równoważnych do określonego w opisie przedmiotu zamówienia. Jednak oferta równoważna musi spełniać wymagania techniczne, eksploatacyjne i jakościowe ujęte w SIWZ. Zaproponowany asortyment nie może odbiegać jakością, standardem, parametrami technicznymi od założonych przez Zamawiającego. W przypadku złożenia oferty równoważnej Wykonawca wskaże różnice, które jednoznacznie zostaną opisane w kartach katalogowych zaoferowanych produktów wraz z podaniem nazwy handlowej i nazwy producenta. Zgodnie z art. 30 ust. 5 ustawy Prawo zamówień publicznych Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.

Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.

Ewentualne wskazanie nazw produktów oraz ich producentów ma na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Zamawiający dopuszcza tolerancje wymiarów w zakresie +/- 3%. W przypadku mebli w zabudowie wymiary mogą nieznacznie odbiegać od wymiarów wskazanych w SIWZ, Zamawiający sugeruje pobranie wymiarów z natury.

Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby Wykonawca wraz z ofertą załączył karty katalogowe lub foldery przedstawiające proponowane systemy – stołów, biurek, szaf, kontenerków, krzeseł i foteli, proponowane systemy modułów szatniowych i szafek metalowych.

W celu potwierdzenia, że dostarczone produkty odpowiadają określonym normom lub specyfikacjom technicznym, do oferty należy załączyć:

1. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla (grupy mebli) należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową, na której będzie przedstawiony proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla, wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu. Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu np. wieszaki szatniowe.
2. W przypadku mebli płytowych do oferty należy dołączyć próbki kolorystyczne płyt oraz próbkę oklejoną z czterech stron obrzeżem ABS w technologii bezspoinowej, w rozmiarze nie większym niż format A4. Próbki mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane.
3. W przypadku tkanin tapicerskich do oferty należy dołączyć próbki tkanin. Próbniki mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane.
4. Wszystkie wymienione w poniższym zestawieniu atesty, certyfikaty i dokumenty, wszystkie wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Dokumenty te mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane (nazwa widniejąca na certyfikacie musi być nazwą systemu w przedstawionym katalogu, folderze). Nie dopuszcza się oświadczenia producenta mebli.
5. W celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć następujące gotowe meble wykonane zgodnie z wymaganiami. Dopuszcza się dowolną kolorystykę elementów płytowych, metalowych i tapicerskich:
 - biurko MB2
 - siedzisko tapicerowane MF2
 - fotel obrotowy MK1
 - krzesło MK3

Uwaga! Wyposażenie oznaczone na rzucie opisem w formie symbolu ze strzałką w kolorze niebieskim nie wlicza się w zakres przetargu. Jest to wyposażenie będące na stanie Inwestora, które zostanie wykorzystane do wyposażenia obiektu.

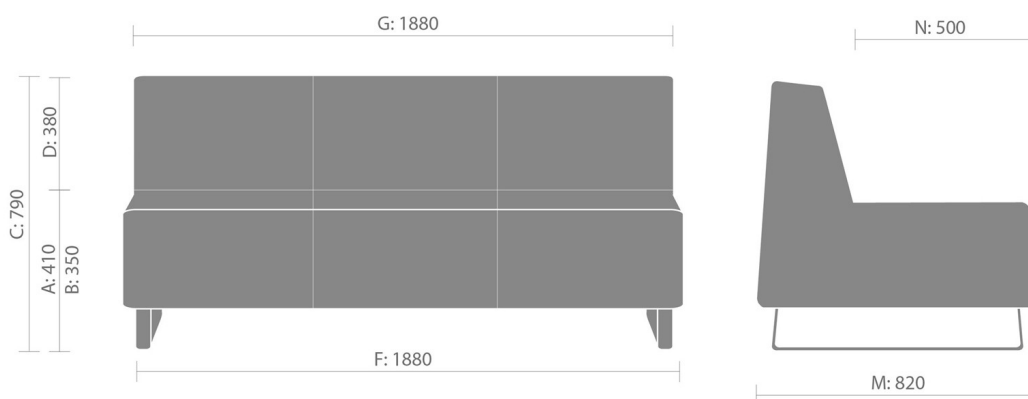
2. SPECYFIKACJA MEBLI WYPOCZYNKOWYCH (KRZESŁO, FOTEL, SOFA, STOLIK)

2.1. MF4 Kanapa 3-osobowa na płozie

np. KANAPA DUŻA VOOVOO VV403 lub równoważna

Kanapa czteroosobowa o wymiarach:

- szerokość siedziska 1880 mm
- wysokość kanapy 790 mm
- głębokość siedziska 500 mm
- wysokość siedziska 410 mm
- wysokość oparcia 380 mm od poziomu siedziska
- szerokość całkowita 1880 mm
- głębokość całkowita 820 mm



Zdjęcie poglądowe kanapy MF4

Kanapa czteroosobowa. Szkielet fotela wykonany na bazie sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew.

Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie. Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze.

Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste. Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku.

Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami.

Stelaż o kształcie płozy wykonany z kształtownika o profilu 40 mm x 5 mm o długości 725 mm i wysokości 125 mm. Stelaż malowany proszkowo w kolorze RAL 9006. Płozy montowane do elementów bocznych.

Kanapa tapicerowana tkaniną zmywalną typu SILVERTEX o odporności na ścieranie min. 250.000 cykli Martindale'a. Skład 100% VINYL, gramatura 685g/m². Tkanina posiada powłokę SilverGuard – Silver Ion Technology – zapewnia antybakteryjność i system PermaBlok – ułatwia czyszczenie.

Tkanina spełnia normy trudnopalności wg EN 1021 część I i II, DIN 4102 B2.

Pożądane cechy tkaniny: wodoodporność, odporność na światło, trudnopalna, odporna na promienie UV, ochrona przed mikroorganizmami (drobnoustoje, bakterie, pot, uryna, olej), odporna na produkty chemiczne

Kolorystyka: Ciemnoszary (np. Silvertex STORM 122-4002 lub równoważny). W przypadku wyboru tkaniny równoważnej kolorystyka do akceptacji przez architekta.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

Sprawozdanie z badań zgodności z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2004, EN 12520:2010 w zakresie stateczności, wytrzymałości i trwałości

Atest z badań wytrzymałości tapicerki na ścieranie min. 250.000 cykli Martindale'a

Sprawozdanie z badania na trudnopalność wg DIN 4102 B2.

Atest potwierdzający odporność na zetknięcie z płynami takimi jak: krew, mocz.

Atest odporności na światło – klasa 6 wg DIN 54004.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum

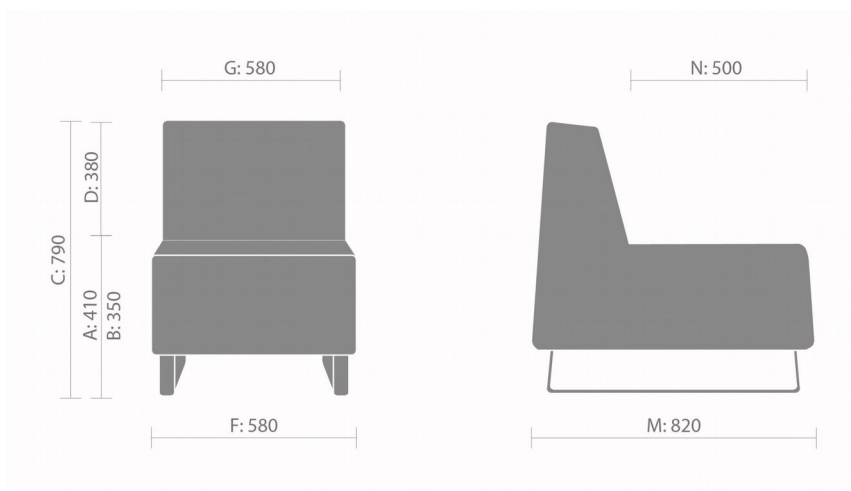


2.1. MF6 Fotel na płozie

np. KANAPA DUŻA VOOVOO VV401 lub równoważna

Kanapa czteroosobowa o wymiarach:

- szerokość siedziska 580 mm
- wysokość kanapy 790 mm
- głębokość siedziska 500 mm
- wysokość siedziska 410 mm
- wysokość oparcia 380 mm od poziomu siedziska
- szerokość całkowita 580 mm
- głębokość całkowita 820 mm



Zdjęcie poglądowe kanapy MF6

Fotel. Szkielet fotela wykonany na bazie sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew.

Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie. Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze.

Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste. Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku.

Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami.

Stelaż o kształcie płozy wykonany z kształtownika o profilu 40 mm x 5 mm o długości 725 mm i wysokości 125 mm. Stelaż malowany proszkowo w kolorze RAL 9006. Płozy montowane do elementów bocznych.

Kanapa tapicerowana tkaniną zmywalną typu SILVERTEX o odporności na ścieranie min. 250.000 cykli Martindale'a. Skład 100% VINYL, gramatura 685g/m². Tkanina posiada powłokę SilverGuard – Silver Ion Technology – zapewnia antybakteryjność i system PermaBlok – ułatwia czyszczenie.

Tkanina spełnia normy trudnopalności wg EN 1021 część I i II, DIN 4102 B2.

Pożądane cechy tkaniny: wodoodporność, odporność na światło, trudnopalna, odporna na promienie UV, ochrona przed mikroorganizmami (drobnoustoje, bakterie, pot, uryna, olej), odporna na produkty chemiczne

Kolorystyka: Ciemnoszary (np. Silvertex STORM 122-4002 lub równoważny). W przypadku wyboru tkaniny równoważnej kolorystyka do akceptacji przez architekta.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

Sprawozdanie z badań zgodności z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2004, EN 12520:2010 w zakresie stateczności, wytrzymałości i trwałości

Atest z badań wytrzymałości tapicerki na ścieranie min. 250.000 cykli Martindale'a

Sprawozdanie z badania na trudnopalność wg DIN 4102 B2.

Atest potwierdzający odporność na zetknięcie z płynami takimi jak: krew, mocz.

Atest odporności na światło – klasa 6 wg DIN 54004.

2.3. MK1 Fotel obrotowy

np. REALITY R209052 lub równoważny

Fotel o wymiarach:

- wysokość siedziska 430 do 520 mm
- głębokość siedziska 450 mm
- szerokość siedziska 480 mm
- ogólna wysokość 1000 do 1160 mm
- ogólna głębokość 640 mm
- ogólna szerokość 660 mm



Fotel obrotowy z podłokietnikami z tworzywa w kolorze grafitowo-czarnym odpornymi na uszkodzenia i zadrapania, osadzonymi na dwóch prętach stalowych mocowanych do mechanizmu krzesła, regulowanymi na wysokość zakresie min. 75 mm.

Fotel wyposażony w siłownik gazowy umożliwiający płynną regulację wysokości siedziska w zakresie min. 90 mm oraz mechanizm synchroniczny umożliwiający jednoczesną zmianę kąta nachylenia oparcia i siedziska z możliwością ustawiania ich w 4 pozycjach i możliwością regulacji siły nacisku w stosunku do ciężaru ciała.

Wyprofilowane siedzisko z polipropylenu PP o zwiększonej wytrzymałości z dodatkowym uźebrowaniem w części spodniej dającej większą elastyczność siedziska, z tapicerowaną poduszką z pianki poliuretanowej typ wylewany o wysokich walorach użytkowych, o grubości 40 mm z wyraźnie zaznaczonym kształtem części miednicowo-udowej.

Poduszka siedziska posiada zaokrąglenie krawędzi przedniej w celu zmniejszania ucisku na mięśnie ud i zapobiega drętwieniu kończyn dolnych podczas utrzymywania pochylonej do przodu pozycji ciała. W przypadku uszkodzenia lub silnego zabrudzenia możliwość łatwej wymiany poduszek siedziska i oparcia.

Oparcie z profilowanego tworzywa w minimum 4 wersjach kolorystycznych, w tym ciemno grafitowy, mleczny-biały i zielony, z trójkątnymi otworami ułatwiającymi cyrkulację powietrza między oparciem a plecami użytkownika, z nakładaną tapicerowaną poduszką z pianki poliuretanowej typ wylewany.

Oparcie z możliwością regulacji wysokości w zakresie min. 75 mm poprzez jednoczesne wciśnięcie dwóch przycisków umieszczonych po obu stronach, w dolnej części oparcia, co pozwala na regulację jego wysokości z dopasowaniem wygięcia części lędźwiowej do wymagań użytkownika. Regulacja możliwa do wykonania z pozycji siedzącej.

Podstawa pięcioramienna o średnicy min. 620 mm wykonana z aluminium, malowana proszkowo w kolorze RAL 9007, wyposażona w podwójne rolki samohamowne do wykładziny dywanowej lub podłóg twardych.

Mechanizm regulacji wysokości siedziska, pochylenia i wysokości oparcia oraz wysokości podłokietników powinny być łatwo dostępne i proste w obsłudze i tak usytuowane, aby regulację można było wykonać w pozycji siedzącej.

Fotel tapicerowany tkaniną zmywalną typu SILVERTEX o odporności na ścieranie min. 250.000 cykli Martindale'a. Skład 100% VINYL, gramatura 685g/m². Tkanina posiada powłokę SilverGuard – Silver Ion Technology – zapewnia antybakteryjność i system PermaBlok – ułatwia czyszczenie.

Tkanina spełnia normy trudnopalności wg EN 1021 część I i II, DIN 4102 B2.

Pożądane cechy tkaniny: wodoodporność, odporność na światło, trudnopalna, odporna na promienie UV, ochrona przed mikroorganizmami (drobnoustoje, bakterie, pot, uryna, olej), odporna na produkty chemiczne

Kolorystyka: Ciemnoszary (np. Silvertex STORM 122-4002 lub równoważny). W przypadku wyboru tkaniny równoważnej kolorystyka do akceptacji przez architekta.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy dostarczyć wraz z ofertą:

1. Pozytywną opinię właściwości ergonomiczno - fizjologicznych zgodnie z PN-EN 1335-1 Meble biurowe do pracy – zgodność z rozporządzeniem MPiPS z 1 grudnia 1998 roku (Dz.U.Nr 148, poz 973)
2. Atest wytrzymałości zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Nie dopuszcza się oświadczenia producenta mebli.

3. Raport z badania odporności tkaniny na ścieranie min 250.000 cykli Martindale'a zgodnie z obowiązującymi normami BS EN ISO 12947-2: 1999.
4. Raport z badania odporności tkaniny na zapalność zgodnie z obowiązującymi normami: BS EN 1021-1: 2006 tłący papieros i BS EN 1021-2: 2006 równoważnik płomienia zapalaki.
5. Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat ISO 9001, PN-N 18001, ISO 14001 dla producenta foteli i krzeseł – do dokumentacji należy dołączyć kopię dokumentu potwierdzającą spełnienie wymogu Zintegrowanego Systemu Zarządzania w normach ISO 9001, ISO 14001 obejmującego: Projektowanie, Produkcję, Sprzedaż i Serwis Foteli Biurowych.

2.4 MK2 Krzesło stacjonarne

Wymiary krzesła:

- wysokość całkowita: 830 mm
- szerokość całkowita: 550 mm
- głębokość całkowita: 520 mm



Zdjęcie poglądowe krzesła MK2

Krzesło na stelażu 4-nożnym wykonanym z rurki metalowej śr. 16 mm. Stelaż chromowany. Siedzisko wykonane z tworzywa, które umożliwia łatwość w utrzymaniu czystości. Siedzisko dwukolorowe – przód biały, tył antracytowy.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy dostarczyć wraz z ofertą:

1. Atest badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania dotyczących wytrzymałości, trwałości i stateczności zgodnie z obowiązującymi normami: PN-EN 13761:2004, PN-EN 15373:2010 i PN-EN 1022:2007
2. Pozytywną ocenę fizjologiczno-ergonomiczną wystawioną przez Instytut Medycyny Pracy.
3. Atest odporności na zapalenie dotyczący sklejek, wykonany zgodnie z obowiązującymi normami: PN-EN 1021-1:2007 i PN-EN 1021-2:2007.
4. Raport z badania odporności tkaniny na ścieranie min 100.000 cykli Martindale'a zgodnie z obowiązującymi normami BS EN ISO 12947-2: 1999.
5. Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat ISO 9001, PN-N 18001, ISO 14001 dla producenta foteli i krzeseł – do dokumentacji należy dołączyć kopię dokumentu potwierdzającą spełnienie wymogu Zintegrowanego Systemu Zarządzania w normach ISO 9001, ISO 14001 obejmującego: Projektowanie, Produkcję, Sprzedaż i Serwis Foteli Biurowych.

2.6. MT1.4 Stolik Konferencyjny 160x80 cm

Wymiary:

- szerokość: 1600 mm
- głębokość: 800 mm
- wysokość: 735 mm



Zdjęcie poglądowe krzesła MK3

Blat z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1. Błat oklejony z każdej strony obrzeżem ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty wykonany w technologii bezspoinowej charakteryzujący się: odpornością na odrywanie obrzeża nie mniejszą niż 2,8N/mm² oraz odpornością na działanie wody po 24 godzinach nie mniejszą niż 5 wg skali IOS – TM – 0002/5.

Błat wykończony pogrubiaczem z płyty wiórowej obustronnie melaminowanej, o gr. 25 mm w kolorze antracyt. Stół na stelażu metalowym składającym się z podstawy kwadratowej o wymiarze 450 x 450 mm oraz pionowej nogi (80 x 80 mm) wykończonej z dwóch stron dekoracyjnymi wstawkami z płyty wiórowej w kolorze antracytowym. Stelaż malowany proszkowo, minimum 4 kolory do wyboru przez Zamawiającego.

Oferent zobowiązany jest załączyć próbki płyty w minimum 8 kolorach, celem wyboru i akceptacji przez Zamawiającego i Architekta. Płyta EGGER lub równoważna.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

Bлаты wykonane w technologii bezspoinowej musi posiadać Sprawozdania z badań z wynikami: odporności na odrywanie obrzeża nie mniejszą niż 2,8 N/mm² wg normy PN-EN 319:1999 i PN-EN 311:2004 oraz odporności na działanie wody po 24 godzinach wg IOS-MAT-0066 str.2.1 F nie mniejszą niż 5 wg skali IOS-TM-0002/5. Sprawozdania muszą być wystawione przez akredytowaną jednostkę certyfikującą, uprawnioną do tego rodzaju badań.

Atest higieniczności na obrzeże do wąskich krawędzi użyte do produkcji mebli.

Atest higieniczności w klasie E1 na płytę użytą do produkcji mebli.

Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 oraz ważny Certyfikat systemu zarządzania ISO 14001:2004, w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży mebli.

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

1. Bлаты wykonane w technologii bezspoinowej musi posiadać Sprawozdania z badań z wynikami: odporności na odrywanie obrzeża nie mniejszą niż 2,8 N/mm² wg normy PN-EN 319:1999 i PN-EN 311:2004 oraz odporności na działanie wody po 24 godzinach wg IOS-MAT-0066 str.2.1 F nie mniejszą niż 5 wg skali IOS-TM-0002/5. Sprawozdania muszą być wystawione przez akredytowaną jednostkę certyfikującą, uprawnioną do tego rodzaju badań.
2. Atest higieniczności na obrzeże do wąskich krawędzi użyte do produkcji mebli.
3. Atest higieniczności w klasie E1 na płytę użytą do produkcji mebli.
4. Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 oraz ważny Certyfikat systemu zarządzania ISO 14001:2004, w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży mebli.

3. SPECYFIKACJA MEBLI BIUROWYCH (BIURKO, SZAFKA, REGAŁ, NADSTAWKA)

3.1. MB2 Biurko 120x60 cm, MB12 Biurko 100x60 cm, MB13 typ „L” 200x160 cm

Blat z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm pokrytej obustronnie melaminą. Blat oklejony z każdej strony obrzeżem ABS o grubości 2 mm, wykonanym w technologii bezspoinowej charakteryzujący się: odpornością na odrywanie obrzeża nie mniejszą niż 2,8N/mm² oraz odpornością na działanie wody po 24 godzinach nie mniejszą niż 5 wg skali IOS – TM – 0002/5. Płyta EGGER lub równoważna.

Stelaż stołu metalowy spawano-skręcany, złożony z czterech nóg stalowych kwadratowych o przekroju 50/50 mm, połączonych poprzeczką na stałe – w ramkę. Ramki połączone ze sobą przy pomocy metalowych podłużnic o przekroju 30/30 mm, poprowadzonych wzdłuż dłuższej krawędzi pod powierzchnią blatu. Stelaż wyposażony w stopki do regulacji poziomowania.

Oferent zobowiązany jest załączyć próbki płyty w minimum 8 kolorach, celem wyboru i akceptacji przez Zamawiającego i Architekta. Płyta EGGER lub równoważna.



Zdjęcie poglądowe biurek MB1, MB1.1, MB2, MB3, MB6

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

1. Biurka muszą posiadać Certyfikat Zgodności z wymaganiami norm: PN-EN-527-1:2011 i PN-EN-527-2:2004 wydany przez jednostkę akredytowaną. Nie dopuszcza się oświadczenia producenta mebli.
2. Atest higieniczny na system biurek i stołów wydany przez jednostkę uprawnioną do tego rodzaju badań. Nie dopuszcza się oświadczenia producenta mebli.
3. Blaty wykonane w technologii bezspoinowej musi posiadać Sprawozdania z badań z wynikami: odporności na odrywanie obrzeża nie mniejszą niż 2,8 N/mm² wg normy PN-EN 319:1999 i PN-EN 311:2004 oraz odporności na działanie wody po 24 godzinach wg IOS-MAT-0066 str.2.1 F nie mniejszą niż 5 wg skali IOS-TM-0002/5. Sprawozdania muszą być wystawione przez akredytowaną jednostkę certyfikującą, uprawnioną do tego rodzaju badań.
4. Atest higieniczności na obrzeże do wąskich krawędzi użyte do produkcji mebli.
5. Atest higieniczności w klasie E1 na płytę użytą do produkcji mebli.
6. Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 oraz ważny Certyfikat systemu zarządzania ISO 14001:2004, w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży mebli.

3.2. Szafy aktowe – opis wspólny

Konstrukcja szafy wieńcowa, z wieńcami nachodzącymi na drzwi.

Boki z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1. Plecy wpuszczane w boki i wieńce, użytkowe (w kolorze boków) z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 8 mm, pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1. Płaszczyzna pleców cofnięta w stosunku do boków o 10 mm.

Wieniec dolny i górny z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1.

Wszystkie wąskie krawędzie oklejone z czterech stron obrzeżem PCV o grubości 2 mm, w kolorze płyty.

Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy w zakresie 15 mm.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

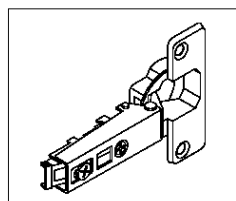
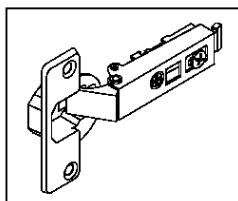
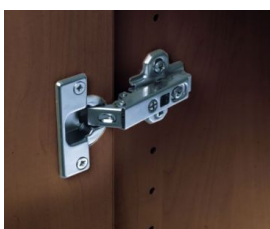
„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



poziomowanie



Korpus sklejony fabrycznie w całość w prasie, na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania szaf.
Fronty wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1. Fronty oklejone z czterech stron obrzeżem PCV o grubości 2 mm, w kolorze płyty.
Do montażu drzwi zastosowano 4 samodomykające zawiasy puszkowe, o kącie rozwarcia min. 100 stopni, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (clip). Gwarantowana wytrzymałość zawiasów - 80 tys. cykli.



Szafa wyposażona w zamek baskwilowy dwupunktowy z dwoma kluczami, w tym jeden łamany. Uchwyt metalowy o rozstawie wierceń 128 mm, malowany proszkowo na kolor srebrny mat, kształt prostokątny.

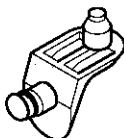
zamek baskwilowy



wzór uchwyty



Półki mocowane do korpusu systemem zapadkowym (System Secura), uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie.



Podpórka półki

Regulacja wysokości półek co 32 mm.

Półki wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą, klasa higieniczności E1. Dodatkowo w każdej szafie półka konstrukcyjna mocowana za pomocą łącz metalowo-plastikowych w celu zwiększenia sztywności korpusu. Odległość między półkami zgodna z międzynarodowym standardem OH (327 mm).

Oferent zobowiązany jest załączyć próbki płyty w minimum 8 kolorach, celem wyboru i akceptacji przez Zamawiającego i Architekta. Płyta EGGER lub równoważna.

3.2.1 MR21 Regał 6-segregatorowy

Wymiary:

- szerokość: 800 mm
- głębokość: 440 mm
- wysokość: 2250 mm

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



3.2.2 MS19 Szafa 6-segregatorowa pełna z drzwiczkami zamykana na kluczyk

Wymiary:

- szerokość: 800 mm
- głębokość: 440 mm
- wysokość: 2250 mm



Zdjęcie poglądowe szafy MS19

Wymagane atesty i dokumenty, które należy złożyć wraz z ofertą:

1. Atest z badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania zgodnie z normą PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006. Atest powinien być wydany przez jednostkę certyfikującą. Nie dopuszcza się oświadczenia producenta mebli.
2. Atest higieniczności na obrzeże do wąskich krawędzi użyte do produkcji mebli.
3. Atest higieniczności w klasie E1 na płytę użytą do produkcji mebli.
4. Certyfikat potwierdzający wytrzymałość zawiasów
5. Producent oferowanych mebli musi posiadać ważny Certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 oraz ważny Certyfikat systemu zarządzania ISO 14001:2004, w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży mebli.

3.2.3. MR22 Szafa depozytowa modułowa - 18szt.



Zdjęcie poglądowe szafy MR22

Wymiary 1 modułu szer: 40 gł: 35 wys: 62cm Pojemność 70l. Możliwość tworzenia zestawów za pomocą 4 śrub m5. Szafki można skrócić ze sobą i przykręcać je bezpośrednio do podłogi budynku. Całość powinna być poskręcana i zabezpieczona przed upadkiem.

Zakłada się 6 rzędów po 3 sztuki każda.

Wykonanie szaf depozytowych jak szaf aktowych opisanych w punkcie 3.2. Każdą szafkę wyposażać w zamek i kluczyk (podstawowy i zapasowy).

Kolor korpusów biały. Kolor frontów biały i w kolorze dębu np. Egger H3303 ST10 Dąb Arlington naturalny lub równoważny (zastosowanych naprzemiennie tj. w szachownicy).

UWAGA: WYMIAR CAŁKOWITY ZESTAWU SZAF DEPOZYTOWYCH POWINIEN ODPOWIEDAĆ WYMIAROWI CAŁKOWITEMU ZESTAWOWI SZAF AKTOWYCH, DO KTÓREGO JEST ZWRÓCONY TYŁEM.



4. SPECYFIKACJA MEBLI W CIĄGACH MEBLOWYCH

Opis wspólny – szafki dolne

Szafki dolne na regulatorach wysokości wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, w kolorze białym, z zabezpieczonymi krawędziami doklejką PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty. Tył szafki wykonany z płyty hdf o grubości 5 mm w kolorze białym, wieńce górne przystosowane do zamocowania blatu kuchennego, front szafki kuchennej wykonany z płyty wiórowej melaminowanej, w kolorze białym, o grubości 18mm z zabezpieczonymi wąskimi krawędziami doklejką pcv o grubości 2 mm. Drzwi zamontowane na min. 2 samodomykających zawiasach puszkowych pozwalający na szybki montaż i demontaż drzwi, zawiasy z dożywotnim okresem gwarancji. Uchwyty w drzwiach aluminiowe proste frezowane na głębokość rozstaw odwiertów 96 mm. Szafka przystosowana do zamontowania lodówki. Wymiar szafki 60x60x87 cm.

Listwa cokołowa wykonana z płyty wiórowej oklejonej dwustronnie HPL aluminium wyposażona w silikonowe uszczelki, wymiary dopasować do długości dolnych szafek kuchennych.

Uchwyty listwowe – aluminium.

Rodzaj szafek (szafka pod umywalkę, szafka pod zlew, szafka z drzwiami, szafka z szufladami) pokazano na kładach ciągów meblowych. Szafki z drzwiami wyposażać w min. 2 półki. Szafki pod zlew i umywalki z 1 głęboką szufladą wyjeżdżającą z miejscem na kosz – szafka o symbolu. MD3.1.

Opis wspólny – szafki górne

Szafki górne wiszące na zawieszkach z regulacją wysokości wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, z zabezpieczonymi krawędziami doklejką PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty. Tył szafki wykonany z płyty hdf o grubości 5 mm w kolorze białym, fronty szafek kuchennych wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18mm, w kolorze dębu (np. Egger H3303 ST10 Dąb Arlington naturalny lub równoważny), z zabezpieczonymi wąskimi krawędziami doklejką pcv o grubości 2 mm. Drzwi zamontowane na min. 2 samodomykających zawiasach puszkowych pozwalający na szybki montaż i demontaż drzwi, zawiasy z dożywotnim okresem gwarancji. Uchwyty – fronty przedłużyć o ok. 2cm poniżej dolnej krawędzi szafki.

Szafki z drzwiami wyposażać w półkę.

Blaty Robocze zabudów meblowych

Wymiary blatów szczytać z rysunku kładów zabudów meblowych (Blat powinien przykrywać wszystkie szafki stojące). Blat roboczy z płyty nośnej MDF gr. 38mm wykończonej laminatem HPL w kolorze szarym, np. Krono D 1007 BZ Consuela lub równoważnym.

5. SPECYFIKACJA WYBRANEGO WYPOSAŻENIA MEDYCZNEGO PRZEZNACZONEGO DO WBUDOWANIA (MYJNIA, LAMPA OPERACYJNA, KOLUMNA, STÓŁ OPERACYJNY) I RUCHOMEGO

5.1. EL2.2 Stół operacyjny ogólnochirurgiczny

Stół do operacji ogólnochirurgicznych. Stół posiadający odpowiednie rozwiązania konstrukcyjne umożliwiające montaż w późniejszym czasie wybranego specjalistycznego wyposażenia (przystawek) bez dokonywania przeróbek i wymiany elementów stołu

Funkcje stołu realizowane przy pomocy napędu elektrohydraulicznego min następujących funkcji:

- regulacja wysokości
- przechyły boczne
- pozycja Trendelenburga i anty- Trendelenburga
- regulacja segmentu oparcia pleców
- poziomowanie blatu przy pomocy jednego przycisku
- przesuw wzdłużny blatu
- pozycje flex uruchamiana przy pomocy jednego przycisku
- reflex uruchamiana przy pomocy jednego przycisku
- blokowanie stołu do podłoża

Funkcje uzyskiwane przy pomocy pilota przewodowego lub bezprzewodowego

Pilot z podświetleniem funkcji, ułatwiający regulacje stołem w warunkach zaciemnionej sali operacyjnej np. przy oświetleniu endoskopowym

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



<p>Dodatkowy panel sterowania podświetlany umieszczony na kolumnie stołu umożliwiając sterowanie minimum następującymi funkcjami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - regulacja wysokości - przechyły boczne - pozycja Trendelenburga i anty- Trendelenburga - regulacja segmentu oparcia pleców - przesuw wzdłużny blatu - blokowanie stołu do podłoża
Sygnalizacja centralnie umieszczonego blatu poprzez diodę umieszczoną na pilocie – funkcja wykorzystywana podczas przesuwu wzdłużnego blatu
Pilot i panel wyposażony w przycisk włączający oraz wyłączający przyciski funkcyjne
Sygnalizacja podłączenia stołu do sieci 230V umieszczona na panelu i pilocie
Pilot i panel wyłączający się dla bezpieczeństwa po maksimum 40 sekundach – ponowna aktywacja poprzez przycisk załączający
Stół przystosowany do pracy z pilotem nożnym – wyposażony w odpowiednie gniazdo osobne niezależne od pilota ręcznego
Zasilanie baterijne stołu 24 V. Akumulatory wbudowane wraz ze zintegrowaną ładowarką. W przypadku wyładowania baterii możliwość pracy stołu podłączonego do zasilania sieciowego. Sygnalizacja poziomu naładowania baterii na pilocie oraz panelu. Przewód do ładowania akumulatorów odłączany od stołu.
Akumulatory pozwalające na min. 80 operacji
Całkowita długość blatu stołu min. 2000 mm
Całkowita szerokość blatu (bez listw bocznych) min. 520 mm
Regulacja wysokości blatu w zakresie co najmniej od 530 do 1000 mm (zakres wysokości liczony bez materacy)
Regulacja przechyłu wzdłużnego w zakresie min +/- 30°
Regulacja przechyłu bocznego w zakresie min +/- 25°
Regulacja oparcia pleców w zakresie min. od - 30° do 80°
Regulacja podglówka w zakresie min od - 90° do 50° oraz regulacja wzdłużnego odsunięcia od segmentu plecowego o min. 50 mm
Zakres pionowej regulacji kątowej podnóżków min. od - 90° do 30° oraz możliwość rozchylenia na boki o min. 180°
Regulacja pozycji Flex min. 210° i reflex min. 100° - każda z pozycji regulowana przy pomocy jednego przycisku
Przesuw wzdłużny blatu min 350mm
Dopuszczalne obciążenie min. 300 kg
<p>Blat stołu modułarny min. 5-cio segmentowy składający się z następujących segmentów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - płyta głowy - odłączana - segment oparcia pleców ze zintegrowanym wypiętrzeniem nerkowym na wysokość minimum 120 mm - segment siedziska - dwuczęściowy segment nóg – segmenty odłączane
Blat wyposażony w listwy umożliwiające montaż wyposażenia dodatkowego – listwy mocowane na każdym segmencie (podglówka, oparcia pleców, siedziska oraz podnóżków)
Blat stołu przezierny w projekcji AP na szerokości min. 380 mm bez elementów poprzecznych nieprzeziernych typu pręty i belki
Bardzo wysoka stabilność stołu poprzez zastosowanie w konstrukcji blatu elementów wykonywanych technologią odlewów – nie dopuszcza się elementów konstrukcyjnych blatu spawanych lub giętych
Podglówek regulowany mechanicznie lub przy pomocy układu elektrohydraulicznego
Podnóżki regulowane przy pomocy sprężyn gazowych lub układu elektrohydraulicznego,
Wypiętrzenie nerkowe regulowane mechanicznie lub przy pomocy układu elektrohydraulicznego. W przypadku regulacji mechanicznej - mechanizm dostępny z dwóch stron blatu



Stół mobilny - przejezdny posiadający min. 4 koła o średnicy min. 80 mm. Koła zabudowane w podstawie – nie wystające ponad i poza podstawę
System blokowania kół jezdnych przy pomocy 4 wysuwanych stopek gwarantujący pewne blokowanie stołu.
Stopki blokujące stół z napędem elektrohydraulicznym posiadające mechanizm automatycznej kompensacji nierówności podłoża
Dodatkowy awaryjny system umożliwiający odblokowanie stopek i ich podniesienie poprzez pokrętko zwalniające blokadę
Podstawa, kolumna wykonana ze stali nierdzewnej
Podstawa nie posiadająca żadnych elementów tworzywowych, gumowych lub silikonowych
Kolumna nie posiadająca żadnych elementów tworzywowych, gumowych lub silikonowych
Podstawa bez harmonijkowych osłon
Błat wykonany ze stali nierdzewnej lub stopów nierdzewnych
Materace bezszwowe o właściwościach przeciwdroźnych i antybakteryjnych – wykonane z pianki poliuretanowej odedjmowane. Dołączyć oświadczenie producenta lub badanie z niezależnej jednostki laboratoryjnej
Błat na całej długości przezierny dla promieni RTG. Tunel na kasety RTG co najmniej w segmencie podgłówek, oparcia pleców i siedziska
Błat stołu bez poprzecznych belek konstrukcyjnych metalowych, nieprzeziernych dla promieni RTG
Możliwość zamiany segmentu podgłówek z segmentami podnóżków
Stół przystosowany do współpracy z system integracji Sali operacyjnej umożliwiające sterowanie jego funkcjami poprzez dedykowany system integracji – dołączyć oświadczenie przynajmniej jednego producenta systemu integracji informującego iż oferowany stół współpracuje z produkowanym przez tego producenta systemem
Wypożyczenie dodatkowe do stołu: - ramka ekranu anestezyjologicznego – 1 szt. - podpórka kątowa ręki – 1 szt. - podpórka ręki prosta z własnym zintegrowanym uchwytem mocującym – 1 szt. - pas do mocowania ciała – 1 szt. - pas do mocowania uda – 1 kpl. - uchwyt nadgarstka – 1 szt. - oparcia boczne – 2 szt. - oparcie barkowe – 2 szt. - materac do ułożenia w operacji na boku – 1 szt. - podkolanniki ginekologiczne – 2 szt. - wózek na wyposażenie dodatkowe – 1 szt. Wszystkie elementy wyposażenia z właściwymi elementami mocującymi do stołu – uchwyty wykonane ze stali nierdzewnej
Deklaracja zgodności CE wydana przez producenta – dołączyć do oferty
Wpis lub zgłoszenie do RWM w Polsce – stosowny dokument dołączyć do oferty
Firmowe materiały informacyjne producenta lub dystrybutora w języku polskim potwierdzające spełnienie parametrów oferowanych wyrobów – dołączyć do oferty W przypadku wątpliwości co do zaoferowanych parametrów, Zamawiający zastrzega sobie możliwość wezwania oferenta do prezentacji oferowanego wyrobu
Zapewnienie producenta lub autoryzowanego dystrybutora o dostępności części zamiennych przez okres minimum 10 lat – informację dołączyć do oferty
Zapewnienie producenta lub autoryzowanego dystrybutora o zapewnieniu serwisu gwarancyjnego i pogwarancyjnego – informację dołączyć do oferty

5.2. EOM1.2 Lampa operacyjna dwuczaskowa sufitowa np. Polaris 600 lub równoważna
miejsce instalacji: Sale operacyjne 0.035, 0.037, 0.040, – 3 sztuki

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



KONSTRUKCJA

Zestaw składający się z dwóch lamp diodowych:

- a) lampy głównej Polaris 600,
- b) lampy pomocniczej Polaris 600 z przygotowaniem pod wbudowaną bezprzewodową kamerę HD, zainstalowanych razem na wspólnej osi.

PODSTAWOWE PARAMETRY LAMPY POLARIS 600:

- Maksymalne natężenie światła lampy $E_c = 160\ 000$ lux
- z regulacją w zakresie 20 – 160 klx
- Średnica pola $d_{10} = 19$ cm
- Regulacja średnicy pola 19-28 cm
- Temperatura barwowa światła $T_c = 3800/ 4400/ 5000/ 5\ 600$ K
- Współczynnik odwzorowania barw $R_a = 95\%$, $R_9 = 94\%$
- Oświetlenie do zabiegów endoskopowych 3 000 lux

WYMAGANIA INSTALACYJNE

lampa operacyjna Polaris 600

Obciążenie stropu

w miejscu mocowania lampy:

- ciężar: max 1 600 N
- moment: max 1 900 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji lampy musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania lampy do stropu:

Standardowo lampa jest mocowana do stropu za pomocą trzech kotw M18. Jeżeli konstrukcja lub wytrzymałość stropu są niewystarczające należy zastosować montaż przestropowy (3x M12 na okręgu 270 mm).

Rura nośna lampy $\varnothing 110$ mm może być instalowana bezpośrednio do stropu lub poprzez dodatkową rurę dystansującą $\varnothing 125$ mm (jak na rysunku obok) w zależności od warunków technicznych w miejscu instalacji. W szczególności znaczenie ma wysokość stropu i sufitu podwieszanego, konstrukcja skrzyni nawiewu laminarnego oraz miejsce instalacji zasilaczy.

Standardowa pokrywa sufitowa ma wymiary 60 x 60 cm i jest dostępna w wersji płaskiej lub wypukłej o wysokości 17 cm.

Zasilanie lamp operacyjnych:

Wymagane jest umieszczanie zasilaczy poza salą operacyjną.

Od zasilaczy do miejsca mocowania lampy należy położyć dwa kable trójżyłowe, o przekroju zależnym od długości kabla:

- do 10 m: min. 1,5 mm²,
- do 20 m: min. 2,5 mm²,
- do 30 m: min. 4 mm²,
- do 40 m: min. 6 mm². (max dopuszczalna długość 40 m)

Do każdego zasilacza lampy należy doprowadzić zasilanie 230 V / 50 Hz z niezależnego obwodu.

Istnieje także możliwość podłączenia dodatkowego zasilania zapasowego 24 V DC, na które lampa przełącza się automatycznie w przypadku zaniku zasilania podstawowego.

Do miejsca mocowania lampy należy doprowadzić przewód ochronny 16 mm²

5.3. VA1 Kolumna anestezjologiczna

miejsce instalacji: sale operacyjne 0.035, 0.037, 0.040 – 3 szt.

GŁOWICA ZASILAJĄCA

Głowica zasilająca: Movita Column 1000

λ punkty poboru gazów medycznych i próżni:

λ podtlenek azotu (N₂O) 2 szt.

λ tlen (O₂) λ 2 szt.

λ sprężone powietrze (Air) λ 2 szt.

λ próżnia (Vac) λ 2 szt.

λ odciąg gazów anestezjolog. (AGSS) λ 2 szt.

λ gniazdka elektryczne 230 V λ 8 szt.

λ bolce wyrównywania potencjałów (P.E.) λ 8 szt.

λ gniazdko sieci komputerowej RJ-45 λ 2 szt.

λ boczne szyny montażowe 18 cm λ 2 szt.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



λ uchwyt sterowania kolumną λ 1 szt.
λ Navigation Light – oświetlenie podłogi i sufitu – 1 kpl.
λ schówek na nadmiar kabli – 2 szt.
Wykończenie bocznych ścianek panelu: anodowane aluminium.

SYSTEM ZAWIESZENIA

Wysięgnik obrotowy dwuramienny:
λ zasięg kolumny: 200 cm
λ udźwig kolumny: 180 kg
λ regulacja wysokości kolumny: 60 cm
λ pneumatyczna blokada obrotu ramion

WYPOSAŻENIE

λ uchwyt do zawieszania aparatu anestezyjologicznego – 1 szt.
λ drążek infuzyjny z wysuwającym wieszakiem do kroplówek – 1 szt.
λ wysięgnik obrotowy do mocowania drążka na kolumnie – 1 szt.
λ półka 43x34cm z szynami montażowymi po bokach – 1 szt.

WYMAGANIA INSTALACYJNE

Kolumna anestezyjologiczna Movita Lift
Głowica zasilająca typu Column 1000

Zasięg ramienia: 200 cm

Udźwig kolumny: 180 kg

Obciążenia stropu w miejscu mocowania kolumny:

- ciężar: 3 380 N
- moment: 6 310 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji kolumny musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania do stropu

Pomiędzy stropem i sufitem podwieszonym instalowana jest konstrukcja dystansująca (max długość 120 cm). W zależności od rodzaju stropu i warunków budowlanych stosowany jest montaż:

- a) przez-stropowy z zastosowaniem płyty wzmacniającej Ø 630 mm instalowanej na stropie i sześciu śrub M16 ,
- b) montaż za pomocą sześciu kotew Hilti / Fisher M24 (wymagany jest strop z litego betonu klasy B≥25 o grubości min. 25 cm).

a) b)

Zalecana jest wcześniejsza instalacja konstrukcji dystansującej (przed dostawą kolumny) na etapie „brudnych” prac budowlanych.

Doprowadzenie mediów

Zasilanie elektryczne, instalacje gazów medycznych oraz teletechniczne (sieci komputerowe itp.) należy doprowadzić do płyt interfejsowych zainstalowanych w miejscu mocowania kolumny na wysokości sufitu podwieszanego.

Szczegóły dotyczące sposobu doprowadzenia mediów oraz zakończenia i zamocowania na płycie rur i przewodów wykonawcy poszczególnych instalacji powinni uzgodnić z dostawcą urządzenia.

Wymagane media do kolumny

1) instalacja gazów medycznych, próżni i innych rurociągów:

a) tlen (O₂), sprężone powietrze 5 bar (Air), podtlenek azotu (N₂O),
próżnia (Vac) - średnica rurociągów zgodna z projektem gazów medycznych, rurociągi zakończone króćcem przyłączeniowym (dostarcza dostawca)

b) odciąg gazów anestetycznych (AGSS) - średnica rurociągu min. Ø 15 mm

należy zastosować 2 rury odciągów wychodzące z kolumny. Dwie rury odciągów należy połączyć poza kolumną do instalacji gazów za pomocą trójnika.

2) instalacje elektryczne:

a) zasilanie gniazd elektrycznych na kolumnie:

λ 2 obwody elektryczne 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

b) zasilanie silnika ramienia kolumny:

λ 1 obwód elektryczny 230V, 50Hz, 500W - przewód elektryczny 3x1,5mm², zabezpieczenie 16

charakterystyka zabezpieczenia typu D

3) instalacje wyrównawcze:

a) instalacja wyrównania potencjałów - przewód 1x16mm²

Instalacje elektryczne i wyrównawcze należy wpiąć w przyłączeniową kostkę elektryczną znajdującą na płycie interfejsowej (kostkę elektryczną dostarcza dostawca)

4) instalacje teletechniczne:

a) 2 kable FTP kategorii 6 zakończone gniazdem (modułem) RJ45

Komplet elementów do zamocowania i zakończenia rur gazów medycznych do płyty interfejsowej (umożliwiających wykonanie prób ciśnieniowych), które zostaną przekazane wykonawcy instalacji gazów medycznych.



5.4. VA2 Kolumna anestezjologiczna

miejsce instalacji: Pom. 1- osobowe z możliwością izolacji: 0.059 – 1 szt.

GŁOWICA ZASILAJĄCA

Głowica zasilająca: Agila Column 1250

λ punkty poboru gazów medycznych i próżni:

λ tlen (O₂) λ 3 szt.

λ sprężone powietrze (Air) λ 2 szt.

λ próżnia (Vac) λ 2 szt.

λ odciąg gazów anestezjolog. (AGSS) λ 1 szt.

λ gniazdka elektryczne 230 V λ 8 szt.

λ bolce wyrównywania potencjałów (P.E.) λ 8 szt.

λ gniazdko sieci komputerowej RJ-45 λ 2 szt.

λ przygotowanie pod montaż instalacji niskoprądowych λ 1 szt.

λ boczne szyny montażowe 18 cm λ 2 szt.

λ uchwyt sterowania kolumną λ 1 szt.

λ Navigation Light – oświetlenie podłogi i sufitu – 1 kpl.

Wykończenie bocznych ścianek panelu: anodowane aluminium.

SYSTEM ZAWIESZENIA

Wysięgnik obrotowy dwuramienny:

λ zasięg kolumny: 200 cm

λ udźwig kolumny: 90 kg

λ pneumatyczna blokada obrotu ramion

WYPOSAŻENIE

- półka 43 x 34 cm z szynami montażowymi po bokach – 1 szt.

- drążek infuzyjny z wysuwającym wieszakiem do kroplówek – 1 szt.

- wysięgnik obrotowy do mocowania drążka na kolumnie 40+40 cm – 1 szt.

- szyna montażowa dookólna λ 1 szt.

WYMAGANIA INSTALACYJNE

Kolumna anestezjologiczna Agila

Głowica zasilająca typu Column 1250

Zasięg ramienia: 200 cm

Udźwig kolumny: 90 kg

Obciążenia stropu w miejscu mocowania kolumny:

λ ciężar: 3 580 N

λ moment: 4 110 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji kolumny musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania do stropu

Pomiędzy stropem i sufitem podwieszonym instalowana jest konstrukcja dystansująca (max długość 120 cm). W zależności od rodzaju stropu i warunków budowlanych stosowany jest montaż:

c) przez-stropowy z zastosowaniem płyty wzmacniającej Ø 630 mm instalowanej na stropie i sześciu śrub M16,

d) montaż za pomocą sześciu kotew Hilti / Fisher M24 (wymagany jest strop z litego betonu klasy B≥25 o grubości min. 25 cm).

a) b)

Zalecana jest wcześniejsza instalacja konstrukcji dystansującej (przed dostawą kolumny) na etapie „brudnych” prac budowlanych.

Doprowadzenie mediów

Zasilanie elektryczne, instalacje gazów medycznych oraz teletechniczne (sieci komputerowe itp.) należy doprowadzić do płyt interfejsowych zainstalowanych w miejscu mocowania kolumny na wysokości sufitu podwieszanego.

Szczegóły dotyczące sposobu doprowadzenia mediów oraz zakończenia i zamocowania na płycie rur i przewodów wykonawcy poszczególnych instalacji powinni uzgodnić z producentem/ dostawcą urządzenia.

Wymagane media do kolumny

1) instalacja gazów medycznych, próżni i innych rurociągów:

a) tlen (O₂), sprężone powietrze 5 bar (Air), podtlenek azotu (N₂O), próżnia (Vac) - średnica rurociągów zgodna z projektem gazów medycznych, rurociągi zakończone króćcem przyłączeniowym (dostarcza producent/ dostawca urządzenia)

b) odciąg gazów anestetycznych (AGSS) - średnica rurociągu min. Ø 15 mm

2) instalacje elektryczne:

a) zasilanie gniazd elektrycznych na kolumnie:



λ 2 obwody elektryczne 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

3) instalacje wyrównawcze:

a) instalacja wyrównania potencjałów - przewód 1x16mm²

Instalacje elektryczne i wyrównawcze należy wpiąć w przyłączeniową kostkę elektryczną znajdującą się na płycie interfejsowej (kostkę elektryczną dostarcza producent/ dostawca urządzenia)

4) instalacje teletechniczne:

a) 2 kable FTP kategorii 6 zakończone gniazdem (modułem) RJ45

Komplet elementów do zamocowania i zakończenia rur gazów medycznych do płyty interfejsowej (umożliwiających wykonanie prób ciśnieniowych), które zostaną przekazane wykonawcy instalacji gazów medycznych.

5.5. VC1 Kolumna chirurgiczna

miejsce instalacji: Sale operacyjne: 0.035, 0.035 – 2 szt.

GŁOWICA ZASILAJĄCA

Głowica zasilająca: Agila Column 1250

λ punkty poboru gazów medycznych i próżni:

λ dwutlenek węgla (CO₂) – 2 szt.

λ sprężone powietrze (Air) – 1 szt.

λ próżnia (Vac) – 2 szt.

λ argon (AR) – 1 szt.

λ gniazdko elektryczne 230 V – 10 szt.

λ bolce wyrównywania potencjałów (P.E.) – 10 szt.

λ gniazdko sieci komputerowej RJ-45 – 2 szt.

λ boczne szyny montażowe 18 cm λ 2 szt.

λ uchwyt sterowania kolumną λ 1 szt.

λ Navigation Light – oświetlenie podłogi i sufitu – 1 kpl.

Wykończenie bocznych ścianek panelu: anodowane aluminium.

SYSTEM ZAWIESZENIA

Wysięgnik obrotowy dwuramienny:

λ zasięg kolumny: 150 cm

λ udźwig kolumny: 120 kg

λ pneumatyczna blokada obrotu ramion

WYPOSAŻENIE

- półka 43 x 48 cm z szynami montażowymi po bokach – 3 szt.

- szuflada instalowana pod półką – 1 szt.

- schowki na nadmiar kabli – 2 szt.

- szyna montażowa – 1 szt.

- drążek infuzyjny – 1 szt.

- uchwyt do mocowania drążka infuzyjnego – 2 szt.

WYMAGANIA INSTALACYJNE

Kolumna laparoskopowa Agila

Głowica zasilająca typu Column 1250

Zasięg ramienia: 175 cm

Udźwig kolumny: 120 kg

Obciążenia stropu w miejscu mocowania kolumny:

- ciężar: 3 650 N

- moment: 4 510 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji kolumny musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania do stropu

Pomiędzy stropem i sufitem podwieszonym instalowana jest konstrukcja dystansująca (max długość 120 cm). W zależności od rodzaju stropu i warunków budowlanych stosowany jest montaż:

e) przez-stropowy z zastosowaniem płyty wzmacniającej Ø 630 mm instalowanej na stropie i sześciu śrub M16,

f) montaż za pomocą sześciu kotw Hilti / Fisher M24 (wymagany jest strop z litego betonu klasy B₂₅ o grubości min. 25 cm).

a) b)

Zalecana jest wcześniejsza instalacja konstrukcji dystansującej (przed dostawą kolumny) na etapie „brudnych” prac budowlanych.

Doprowadzenie mediów

Zasilanie elektryczne, instalacje gazów medycznych oraz teletechniczne (sieci komputerowe itp.) należy doprowadzić do płyt interfejsowych zainstalowanych w miejscu mocowania kolumny na wysokości sufitu podwieszanego.

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



Szczegóły dotyczące sposobu doprowadzenia mediów oraz zakończenia i zamocowania na płycie rur i przewodów wykonawcy poszczególnych instalacji powinni uzgodnić z producentem/ dostawcą urządzenia

Wymagane media do kolumny

1) instalacja gazów medycznych i próżni:

a) dwutlenek węgla (CO₂), sprężone powietrze 5 bar (Air), próżnia (Vac) - średnica rurociągów zgodna z projektem gazów medycznych, rurociągi zakończone króćcem przyłączeniowym (dostarcza dostawca urządzenia)

2) instalacje elektryczne:

a) zasilanie gniazd elektrycznych na kolumnie:

λ 2 obwody elektryczne 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

b) zasilanie oświetlenia w kolumnie:

λ 1 obwód elektryczny 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

3) instalacje wyrównawcze:

a) instalacja wyrównania potencjałów - przewód 1x16mm²

Instalacje elektryczne i wyrównawcze należy wpiąć w przyłączeniową kostkę elektryczną znajdującą się na płycie interfejsowej (kostkę elektryczną dostarcza producent/ dostawca urządzenia)

4) instalacje teletechniczne:

a) 2 kable FTP kategorii 6 zakończone gniazdem (modułem) RJ45

5.6. VC1b Kolumna chirurgiczna

miejsce instalacji: Sale operacyjne: 0.040 – 1 szt.

GŁOWICA ZASILAJĄCA

Głowica zasilająca: Agila Column 1250

λ punkty poboru gazów medycznych i próżni:

λ dwutlenek węgla (CO₂) – 1 szt.

λ sprężone powietrze (Air) – 2 szt.

λ próżnia (Vac) – 2 szt.

λ gniazdka elektryczne 230 V – 10 szt.

λ bolce wyrównywania potencjałów (P.E.) – 10 szt.

λ gniazdko sieci komputerowej RJ-45 – 2 szt.

λ boczne szyny montażowe 18 cm λ 2 szt.

λ uchwyt sterowania kolumną λ 1 szt.

λ Navigation Light – oświetlenie podłogi i sufitu – 1 kpl.

Wykończenie bocznych ścianek panelu: anodowane aluminium.

SYSTEM ZAWIESZENIA

Wysięgnik obrotowy dwuramienny:

λ zasięg kolumny: 150 cm

λ udźwig kolumny: 120 kg

λ pneumatyczna blokada obrotu ramion

WYPOSAŻENIE

- półka 43 x 48 cm z szynami montażowymi po bokach – 3 szt.

- szuflada instalowana pod półką – 1 szt.

- schowki na nadmiar kabli – 2 szt.

- szyna montażowa – 1 szt.

- drążek infuzyjny – 1 szt.

- uchwyt do mocowania drążka infuzyjnego – 2 szt.

WYMAGANIA INSTALACYJNE

Kolumna laparoskopowa Agila

Głowica zasilająca typu Column 1250

Zasięg ramienia: 175 cm

Udźwig kolumny: 120 kg

Obciążenia stropu w miejscu mocowania kolumny:

- ciężar: 3 650 N

- moment: 4 510 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji kolumny musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania do stropu

Pomiędzy stropem i sufitem podwieszonym instalowana jest konstrukcja dystansująca (max długość 120 cm). W zależności od rodzaju stropu i warunków budowlanych stosowany jest montaż:

e) przez-stropowy z zastosowaniem płyty wzmacniającej Ø 630 mm instalowanej na stropie i sześciu śrub M16,

f) montaż za pomocą sześciu kotw Hilti / Fisher M24 (wymagany jest strop z litego betonu klasy B≥25 o grubości

min. 25 cm).

a) b)

Zalecana jest wcześniejsza instalacja konstrukcji dystansującej (przed dostawą kolumny) na etapie „brudnych” prac budowlanych.

Doprowadzenie mediów

Zasilanie elektryczne, instalacje gazów medycznych oraz teletechniczne (sieci komputerowe itp.) należy doprowadzić do płyt interfejsowych zainstalowanych w miejscu mocowania kolumny na wysokości sufitu podwieszanego.

Szczegóły dotyczące sposobu doprowadzenia mediów oraz zakończenia i zamocowania na płycie rur i przewodów wykonawcy poszczególnych instalacji powinni uzgodnić z producentem/ dostawcą urządzenia

Wymagane media do kolumny

1) instalacja gazów medycznych i próżni:

a) dwutlenek węgla (CO₂), sprężone powietrze 5 bar (Air), próżnia (Vac) - średnica rurociągów zgodna z projektem gazów medycznych, rurociągi zakończone króćcem przyłączeniowym (dostarcza dostawca urządzenia)

2) instalacje elektryczne:

a) zasilanie gniazd elektrycznych na kolumnie:

λ 2 obwody elektryczne 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

b) zasilanie oświetlenia w kolumnie:

λ 1 obwód elektryczny 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

3) instalacje wyrównawcze:

a) instalacja wyrównania potencjałów - przewód 1x16mm²

Instalacje elektryczne i wyrównawcze należy wpiąć w przyłączeniową kostkę elektryczną znajdującą się na płycie interfejsowej (kostkę elektryczną dostarcza producent/ dostawca urządzenia)

4) instalacje teletechniczne:

a) 2 kable FTP kategorii 6 zakończone gniazdem (modułem) RJ45

5.7 VM1.1 Most sufitowy np. PONTA C lub równoważny

miejsce instalacji: Pokój wybudzeń 3-osobowy 0.061 –3szt.

Konstrukcja:

Sufitowa belka zasilająca (most) zawieszona do stropu za pomocą dwóch rur nośnych. Pod belką znajduje się przesuwany wózek. Pod wózkiem zawieszono są rury montażowe przeznaczone do instalacji akcesoriów medycznych, np. półek, drążka infuzyjnego do pomp infuzyjnych i worków na kroplówki.

Punkty poboru gazów medycznych oraz gniazda elektryczne i teletechniczne zainstalowane są w profilu belki sufitowej. Możliwość łączenia sąsiadujących ze sobą belek.



Gniazda zasilające:

λ Punkty poboru gazów medycznych i próżni:

λ tlen (O₂) – 3 szt.

λ sprężone powietrze (Air) – 2 szt.

λ próżnia (Vac) – 2 szt.

λ Gniazda elektryczne 230 V – 8 szt.

λ Bolce wyrównywania potencjałów (P.E.) – 8 szt.

λ Gniazdko sieci komputerowej RJ-45 – 2 szt.

λ Miejsca przygotowane pod instalację w przyszłości dodatkowych gniazd niskoprądowych – 2 szt.

Wykończenie bocznych ścianek kolumny: anodowane aluminium

Oświetlenie:

λ oświetlenie ogólne stanowiska – światło pośrednie, odbite od sufitu lampa zainstalowana na górze belki, 3x 54 W, wyłącznik z regulacją natężenia oświetlenia na belce,

λ oświetlenie pacjenta – lampa zainstalowana na dole belki, skierowana bezpośrednio na pacjenta, 2x24W, wyłącznik z regulacją natężenia oświetlenia na belce,

λ lampka nocna (dla orientacji) 1x7W.

Wyłącznik dla oświetlenia nocnego, wspólny dla wszystkich jednostek na sali, umieszczony na ścianie w dogodnym miejscu.

Wyposażenie:

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO OPISU TECHNOLOGII

„Modernizacja Brzeskiego Centrum Medycznego w Brzegu. Budowa bloku operacyjnego wraz z centralną sterylizatornią w Brzeskim Centrum Medycznym
Brzeg ul. Mossora 1 na terenie działki nr 636/8 jednostka ew. Miasto Brzeg obręb 1102 centrum



- λ Wózek wyposażony w rury nośne o dł. 1500 mm i średnicy 38 mm – 2 szt.
- λ Półka 43 x 34 cm z szynami montażowymi po bokach – 2 szt.
- λ Szuflada instalowana pod półką – 1 szt.
- λ Szyna montażowa pozioma – 1 szt.
- λ Drążek infuzyjny z wieszakiem do kroplówek – 1 szt.
- λ Wysięgnik do mocowania drążka – 2 szt.

Wymagania instalacje:

Sufitowa jednostka zasilająca Ponta C

Długość belki: 2800 mm

Maksymalne obciążenia stropu w miejscu mocowania każdej rury nośnej:

λ ciężar: 2 650 N

λ moment: 1 710 Nm

Wytrzymałość stropu w miejscu instalacji kolumny musi być pisemnie potwierdzona przez Kierownika Budowy lub uprawnionego projektanta-konstruktora.

Sposób mocowania do stropu:

Każda belka zawieszona jest na dwóch rurach nośnych (T1, T2 licząc od lewej) o średnicy 110 mm. Odległość pomiędzy rurami zależy od długości belki i jest nie mniejsza niż 1500 mm. Odległość rur od krawędzi belki wynosi min. 300 mm.

Belki sąsiadujące ze sobą mogą być łączone. Zalecana odległość osi belki od ściany z tyłu - 800 mm.

Minimalna odległość krawędzi belki od ściany z boku wynosi 400 mm.

Rury nośne mocowane są do stropu za pomocą 3 śrub M12. W zależności od rodzaju i wytrzymałości stropu stosuje się śruby przestropowe z płytą wzmacniającą instalowaną od góry lub kotwy Hilti M12/100 (wymagany strop żelbetowy min. B25 o grubości min. 16 cm).

Zalecana jest wcześniejsza instalacja rur nośnych (przed dostawą urządzenia) na etapie „brudnych” prac budowlanych.

Cena oferty nie obejmuje żadnych dodatkowych (innych niż przewidziane przez producenta w instrukcji instalacji) prac wynikających z nietypowych warunków instalacji. Montaż przestropowy jest traktowany jako montaż nietypowy. W takim przypadku Dräger nie dostarcza śrub przestropowych i płyty wzmacniającej

Doprowadzenie mediów:

Zasilanie elektryczne, instalacje gazów medycznych oraz teletechniczne (sieci komputerowe itp.) należy wprowadzić do rur nośnych i doprowadzić do płyt interfejsowych zainstalowanych na końcach rur nośnych.

Szczegóły dotyczące sposobu doprowadzenia mediów oraz zakończenia i zamocowania na płycie rur i przewodów wykonawcy poszczególnych instalacji powinni uzgodnić z firmą Dräger.

Wymagane media wprowadzane do rury T2 prawej

4) instalacja gazów medycznych i próżni:

a) tlen (O₂), sprężone powietrze 5 bar (Air), próżnia (Vac) - średnica rurociągów zgodna z projektem gazów medycznych

5) instalacje elektryczne:

a) zasilanie gniazd elektrycznych zainstalowanych na kolumnie:

λ 2 obwody elektryczne 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x2,5mm²

b) zasilanie oświetlenia w belce i kolumnie:

λ 1 obwód elektryczny 230V, 50Hz - przewód elektryczny 3x1,5mm²,

c) instalacje wyrównawcze:

λ instalacja wyrównania potencjałów - przewód 1x16mm²

Instalacje elektryczne i wyrównawcze należy wpiąć w przyłączeniową kostkę elektryczną znajdującą się na płycie interfejsowej (kostkę elektryczną dostarcza Dräger)

6) instalacje teletechniczne:

a) 4 kable FTP kategorii 6 (do oprawy w gniazdach belki), długość swobodna (od końca rury) ok. 1 m

5.8. JUM2 Myjnia chirurgiczna trzystanowiskowa

Myjnia chirurgiczna z panelem ściennym, trzystanowiskowa z wyposażeniem wykonana ze stali kwasoodpornej w gatunku 1.4301 (304). Wyrób łatwy do utrzymania w czystości. Krawędzie zaokrąglone, bezpieczne. Panel przedni zdejmowany. Wyrób jest konstrukcją samonośną. Głębokość komory min. 200mm. Wewnętrzne krawędzie komory wyoblane min. R15. W wyposażeniu bateria bezdotykowa zasilana sieciowo 230V – 3 szt., syfon z tworzywa- 3 szt., Wymiary: 2355x600x1240 mm (+/- 20 mm). Nad myjnią uwzględnić lustro – szerokość równa szerokości myjni, wysokość 60cm.

5.9. Zintegrowany system sterowania salą operacyjną



Zintegrowany system sterowania salą operacyjną opisano w załączniku nr 2 do opisu technologii.

5.10. Szafy medyczne do zabudowy (symbol na rzucie: MSM 5)

Zgodnie z opisem elementów do zabudowy w ramach zabudowy panelowej sal operacyjnych – w opisie do projektu architektury wnętrz.

5.11. MLM4 Wózek do przewozu pacjentów

- * Rama leża cztero-segmentowa
- * Materac grubości 15cm
- * Długość 2150mm (+/-50mm)
- * Szerokość stołu 690mm (+/-50mm)
- * Segmenty leża wykonane z tworzywa sztucznego, monolitycznego – łatwe w utrzymaniu czystości i nadające się do dezynfekcji
- * Kolumnowy system hydraulicznej regulacji wysokości za pomocą dźwigni nożnej
- * Hydrauliczna regulacja funkcji Trendelenburga oraz anty-Trendelenburga za pomocą dźwigni nożnych
- * Regulacja segmentów leża, wspomagana sprężynami gazowymi
- * Wszystkie mechanizmy regulacji wózka, umiejscowione w miejscach zmniejszonego ryzyka kontaktu z obszarem zakażonym
- * Oparcie pleców o zwiększonej przezierności, zaprojektowane w sposób umożliwiający wykonywanie zdjęć RTG z urządzeń mobilnych
- * Pełna gama wyposażenia dodatkowego, gwarantująca dostosowanie wózka do potrzeb użytkownika
- * Składane, ergonomiczne, antypoślizgowe uchwyty do prowadzenia
- * Wykonanie wózka z zastosowaniem materiałów antybakteryjnych
- * Koła o średnicy 125mm z centralnym systemem blokowania, dźwignie hamulca dostępne przy każdym narożniku
- * Tworzywowa osłona podstawy
- * Krążki odbojowe zabezpieczające wózek, ściany i futryny przed obiciem, w każdym rogu
- * Od strony głowy i nóg metalowe uchwyty do prowadzenia wózka, będące jednocześnie szczytami
- * Błat wózka oparty na dwóch punktach podparcia
- * Bezpieczne obciążenie robocze min 180kg
- * Wózek wyposażony w metalowe, chromowane barierki, zabezpieczające na 3/4 długości leża, składane wzdłuż ramy leża, nie poszerzające wózka po złożeniu

5.12. Negatoskop cyfrowy 40" (symbol na rzucie: EUM14.4)

miejsce instalacji: Sala operacyjna 0.037, 0.035 –2 szt.

- * Urządzenie wbudowane w ścianę
- * Wymiary dł:124.9 wys: 99.9 gł: 15.2cm
- * Kolorystyka: stal nierdzewna
- * Zintegrowana stacja CD/DVD
- * Monitor medyczny EIZO o przekątnej ekranu 40" i rozdzielczości min. 2MP, zgodne z DICOM.
- * Szyba monitora osłaniająca ekran monitora wykonana ze szkła z powłoką antyrefleksyjną, redukującą niepożądane efekty świetlne
- * Układ stabilizujący janość monitora zaraz po jego włączeniu, lub wyjściu ze stanu czuwania
- * Wysokiej klasy system komputerowy gwarantuje najwyższą wydajność
- * 2 gniazda USB zabezpieczone przed zalaniem
- * Zintegrowana klawiatura medyczna w obudowie aluminiowej, łatwa do dezynfekcji, silikonowa, z touchpadem, z powłoką antybakteryjną
- * Bezpieczny mechanizm składania klawiatury
- * Gniazda sygnału wejściowego Display Port, HDMI, DVD na zewnątrz obudowy.
- * Kontrola monitora przez złącze LAN lub RS232

System komputerowy PC:

- płyta główna Intel z procesorem i3/i5/i7
- pamięć RAM 4GB/8GB/16GB)
- dysk twardy HDD 500 GB
- gniazdo LAN 10/1000/1000 MBit zabezpieczone przed zalaniem
- karta graficzna – profesjonalna, zapewniająca wysoką dokładność odwzorowania obrazu
- stacja DVD+/-RW
- system operacyjny Windows 7® Pro

(system komputerowy skonsultować z użytkownikiem)



Negatoskop cyfrowy 40" + analogowy (symbol na rzucie: EUM14.3)

miejsce instalacji: Sala operacyjna 0.040 –1 szt.

- * Urządzenie wbudowane w ścianę
- * Wymiary dł:170 wys: 99.9 gł: 15.2cm
- * Kolorystyka: stal nierdzewna
- * Zintegrowana stacja CD/DVD
- * Monitor medyczny EIZO o przekątnej ekranu 40" i rozdzielczości min. 2MP, zgodne z DICOM.
- * Szyba monitora osłaniająca ekran monitora wykonana ze szkła z powłoką antyrefleksyjną.redukującą niepożądane efekty świetlne
- * Układ stabilizujący janość monitora zaraz po jego włączeniu, lub wyjściu ze stanu czuwania
- * Wysokiej klasy system komputerowy gwarantuje najwyższą wydajność
- * 2 gniazda USB zabezpieczone przed zalaniem
- * Zintegrowana klawiatura medyczna w obudowie aluminiowej, łatwa do dezynfekcji, silikonowa, z touchpadem, z powłoką antybakteryjną
- * Bezpieczny mechanizm składania klawiatury
- * Gniazda sygnału wejściowego Display Port, HDMI, DVD na zewnątrz obudowy.
- * Kontrola monitora przez złącze LAN lub RS232
- * Negatoskop jednoklatkowy analogowy LED ekran 36x43cm, natężenie światła min 6000cd/m2, równomierność oświetlenia ≥90%, regulacja natężenia światła w zakresie 10-100%

System komputerowy PC:

- płyta główna Intel z procesorem i3/i5/i7
- pamięć RAM 4GB/8GB/16GB)
- dysk twardy HDD 500 GB
- gniazdo LAN 10/1000/1000 MBit zabezpieczone przed zalaniem
- karta graficzna – profesjonalna, zapewniająca wysoką dokładność odwzorowania obrazu
- stacja DVD+/-RW
- system operacyjny Windows 7® Pro

(system komputerowy skonsultować z użytkownikiem)

6. SPECYFIKACJA WYBRANYCH ŁAD W REJESTRACJI I PUNKTACH PIEŁĘGNIARSKICH

6.1. MC1 Lada 120x60

Wymiary należy zweryfikować z rysunkami.

Błat roboczy lady ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25 mm. Błat roboczy ma mieć głębokość 60 cm. Błat ma być niezależny od głębokości boku lady, jednak nie może przestawać poza głębokość boku lady. Wysokość górnej powierzchni blatu roboczego ma wynosić 72 cm.

Front oraz boki lady mają być wykonane z płyty MDF lakierowanej na wysoki połysk gr. 50 mm. Cokół lady ma być wykonany z płyty mdf lakierowanej o grubości 25 mm. W cokołach mają być zamontowane regulatory poziomu. Poziomowanie w zakresie 0-25 mm ma się odbywać przy pomocy klucza nimbusowego i być możliwe od środka lady. Wysokość stopki regulatora ma wynosić 6 mm.

Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. Lada ma posiadać pod blatem, na połączeniu z frontem lady, poziomy kanał kablowy. Ma on być jednocześnie elementem konstrukcyjnym. Kanał ma mieć w przekroju wym. 46x66 mm i ma być wykonany ze stali węglowej o grubości 1 mm, mieszczący elementy instalacji elektrycznej. Jest to kanał zamknięty dla użytkownika. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości 60 mm, zaczepiana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich mają być zamontowane przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli.

Kolorystyka: biały połysk (np. EGGER W1000 ST300* Biały premium)

6.2. MC1.1 Lada element uzupełniający 60x60

Wymiary należy zweryfikować z rysunkami.

Błat roboczy lady ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25 mm. Błat roboczy ma mieć głębokość 60 cm. Błat ma być niezależny od głębokości boku lady, jednak nie może przestawać poza głębokość boku lady. Wysokość górnej powierzchni blatu roboczego ma wynosić 72 cm.

Front oraz boki lady mają być wykonane z płyty MDF lakierowanej na wysoki połysk gr. 50 mm. Cokół lady ma być wykonany z płyty mdf lakierowanej o grubości 25 mm. W cokołach mają być zamontowane regulatory poziomu. Poziomowanie w zakresie 0-25 mm ma się odbywać przy pomocy klucza nimbusowego i być możliwe od środka lady. Wysokość stopki regulatora ma wynosić 6 mm.



Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. Lada ma posiadać pod blatem, na połączeniu z frontem lady, poziomy kanał kablowy. Ma on być jednocześnie elementem konstrukcyjnym. Kanał ma mieć w przekroju wym. 46x66 mm i ma być wykonany ze stali węglowej o grubości 1 mm, mieszczący elementy instalacji elektrycznej. Jest to kanał zamknięty dla użytkownika. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości 60 mm, zaczepiana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich mają być zamontowane przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli.

Kolorystyka: biały połysk (np. EGGER W1000 ST300* Biały premium)

6.3. MC3 Lada element narożny 60x60

Wymiary należy zweryfikować z rysunkami.

Blat roboczy lady ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25 mm. Blat roboczy ma mieć głębokość 60 cm. Blat ma być niezależny od głębokości boku lady, jednak nie może przestawać poza głębokość boku lady. Wysokość górnej powierzchni blatu roboczego ma wynosić 72 cm.

Front oraz boki lady mają być wykonane z płyty MDF lakierowanej na wysoki połysk gr. 50 mm. Cokół lady ma być wykonany z płyty mdf lakierowanej o grubości 25 mm. W cokołach mają być zamontowane regulatory poziomu. Poziomowanie w zakresie 0-25 mm ma się odbywać przy pomocy klucza nimbusowego i być możliwe od środka lady. Wysokość stopki regulatora ma wynosić 6 mm.

Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. Lada ma posiadać pod blatem, na połączeniu z frontem lady, poziomy kanał kablowy. Ma on być jednocześnie elementem konstrukcyjnym. Kanał ma mieć w przekroju wym. 46x66 mm i ma być wykonany ze stali węglowej o grubości 1 mm, mieszczący elementy instalacji elektrycznej. Jest to kanał zamknięty dla użytkownika. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości 60 mm, zaczepiana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich mają być zamontowane przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli.

Kolorystyka: biały połysk (np. EGGER W1000 ST300* Biały premium)

7. OPIS SYSTEMU KOMPUTEROWEGO CENTRALNEJ STERYLIZATORNI

7.1. System rejestracji obiegu narzędzi rejestrujący i potwierdzający prawidłowość procesu obróbki narzędzi

- Obserwacja stanu autoklawów i myjni przez certyfikowane, bezpośrednie połączenie ze sterownikami urządzeń w czasie rzeczywistym.
- Monitorowanie pracy autoklawów i myjni w sposób ciągły – wyświetlanie stanu urządzenia, monitorowanie błędów i informacji w trybie czuwania oraz w trakcie pracy.
- Rejestracja procesów myjni i sterylizatorów oraz archiwizacja tych parametrów na twardym dysku, back up w bezpiecznej formie.
- Dokumentacja przyjęcia, załadunku materiału do myjni, pakowania i załadunku do sterylizatorów, dokumentacja wydania przy użyciu skanerów kodów kreskowych.
- Dokumentacja procesu obróbki narzędzi (proces mycia i dezynfekcji i sterylizacji) z przypisaniem wykonywanych czynności do personelu fizycznie go wykonującego, przy użyciu skanerów kodów kreskowych – przyjęcie do mycia, przyjęcie do sterylizacji oraz zatwierdzanie procesów załadunek, wyładunek, przyjęcie do strefy czystej.
- Przechowywanie wszystkich informacji o obrabianych narzędziach, programach mycia i sterylizacji z konkretnymi rzeczywistymi danymi procesów, personelu obsługującego w bezpiecznej formie na dyskach twardych w sposób zabezpieczający przed utratą danych. Baza danych bez ograniczeń.
- Oprogramowanie do zbierania danych oraz ich przechowywania bez ograniczeń ilości danych ani wielkości produkcji rocznej lub docelowej.
- Bezpośrednia korelacja danych między dokumentacją obróbki i dokumentacją procesu, w którym ta obróbka miała miejsce. Możliwość wglądu w parametry przebiegu procesu bezpośrednio z poziomu dokumentacji obróbki konkretnego zestawu czy obrabianego narzędzia bez potrzeby zapisywania numeru wsadu i zamykania okna dot. dokumentacji obróbki oraz otwierania okna dot. dokumentacji procesów i tam wyszukiwania tego wsadu.
- Identyfikacja wraz z kodami dostępu do odpowiednich poziomów kompetencji dla personelu obsługującego oprogramowanie wraz z możliwością logowania do systemu przy użyciu skanera kodów kreskowych oraz klawiatury i klawiatury ekranowej
- Możliwość graficznej prezentacji i przechowywania wykresów przebiegu procesów przeprowadzanych w myjni i sterylizatorach.
- Automatyczna identyfikacja wsadu myjni i sterylizatorów przy użyciu kodu kreskowego oraz jego korelacji z danymi dotyczącymi danego procesu, w którym zestaw czy pojedyncze narzędzie było myte czy dezynfekowane.
- Możliwość tworzenia sprawozdań dotyczących wykorzystania sprzętu (myjnia i sterylizator).
- Tworzenie bilingu do faktur dla odbiorców zewnętrznych i wewnętrznych szpitala w oparciu o automatycznie wyliczane w systemie kosztów obróbki danych przedmiotów, uwzględniając koszty mycia, dezynfekcji.
- Przedstawianie w postaci zdjęć, filmów wyglądu danych składników zestawów podczas pracy stanowiskowej.



- Zapewnienie eliminacji wydania nie wydezynfekowanych, wysterylizowanych lub obarczonych błędem narzędzi oraz wydania do niewłaściwego odbiorcy.
- Drukowanie samoprzylepnych etykiet typu „Sandwich” umożliwiających wydanie po myciu i dezynfekcji oraz identyfikację zawartości opakowania, zwrot oraz dołączenie do dokumentacji pacjenta.
- Dokumentowanie testowania myjni i sterylizatorów testami technologicznymi i ich rejestracja
- Książka serwisowa myjni prowadzona w systemie- automatyczne przypominanie i informowanie o konieczności wykonania przeglądów i obsługi technicznej, planowanie terminów przeglądów – harmonogram przeglądów i obsługi technicznej
- Rejestracja online parametrów procesu z myjni-dezynfektorów, sterylizatorów parowych i sterylizatora plazmowego
- Drukowanie spisu zawartości zestawu narzędziowego na drukarkach laserowych.
- Umożliwianie śledzenia drogi zestawu czy przedmiotu obrabianego w obrębie Centralnej Sterylizatorni oraz poza.
- Obsługa systemu w języku polskim, komunikaty wyświetlane na ekranach systemu w języku polskim.
- System pracy stanowiskowej ma być przystosowany do stosowania równolegle trzech metod wprowadzania danych przez pracowników obsługujących na stanowiskach pracy systemu, przy pomocy ekranów dotykowych, skanerów, myszy i klawiatury
- Pomiar i rejestracja danych mediów technologicznych – ciśnienie wody demi, wody miękkiej, sprężonego powietrza, przewodności wody demi.
- Wyświetlanie na komputerach do pracy stanowiskowej i na komputerze administracji.
- Możliwość rejestracji pojedynczych narzędzi poprzez skanowanie kodu 2D

7.2. System rejestracji obiegu narzędzi - wyposażenie sprzętowe

- Szafa serwerowa stojąca 19 cali 27U (szer x wys x gł: 600mm x powyżej 1300mm x 1000mm), wentylacja mechaniczna, drzwi szklane.
- UPS 3000 VA, obudowa rack, pełen sinus podczas pracy na baterii
- Switch zarządzalny, obudowa rack, komunikacja 24 porty 10/100/1000
- KVM switch
- Komputer SERWER 1 - centralny: obudowa rack, procesor 64 bit min. 8 rdzeni, dyski RAID1 - 2x1TB, pamięć: RAM 32GB, 2x zasilacz, system Linux
- Komputer SERWER 2 do zbierania informacji z maszyn technologicznych i parametrów środowiskowych: obudowa rack, 8GB RAM, RAID 2x 1TB, Win10 PRO
- Monitor 19 cali zgodny z portami w KVM

Stanowisko komputerowe administracyjne - POKÓJ BIUROWY:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- urządzenie wielofunkcyjne, laserowe, drukująco-skanująco-kopiujące: wydruk kolorowy, duplex, podajnik ADF, ethernet 10/100, rozdzielczość druku 2400x600 dpi, rozdzielczość skanowania 1200x2400 dpi, szybkość druku 25 str/min. Dodatkowo funkcja faksu.

Stanowisko komputerowe - PRZYJMOWANIE MATERIAŁU BRUDNEGO:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna
- drukarka laserowa A4, monochromatyczna, rozdzielczość 1200x1200 dpi, prędkość powyżej 40 str/min, ethernet 10/100

Stanowisko komputerowe - ZAŁADUNEK MYJNI DEZYNFEKTORÓW:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna

Stanowisko komputerowe - WYŁADUNEK MYJNI DEZYNFEKTORÓW:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna

Stanowisko komputerowe - PAKOWANIE MATERIAŁU DO STERYLIZACJI:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja



dźwiękowa oraz świetlna

- dostęp do stanowiska akcesoryjnego w strefie czystej (drukarki i skanery dokumentów) przez LAN,
- drukarka kodów kreskowych: druk termotransferowy, pojemność załadunkowa 1000 etykiet, etykiety: (min. szer x min. dł.) 100mm x 50mm, rozdzielczość 200dpi, komunikacja USB
- drukarka znaczników laminowanych: szerokość nośnika: 24 mm, wydruk odporny na działanie wysokiej temperatury i środków chemicznych, komunikacja USB

Stanowisko akcesoryjne w strefie czystej:

- urządzenie wielofunkcyjne, laserowe, drukująco-skanująco-kopiujące: wydruk kolorowy, duplex, podajnik ADF, ethernet 10/100, rozdzielczość druku 2400x600 dpi, rozdzielczość skanowania 1200x2400 dpi, szybkość druku 25 str/min.
- drukarka laserowa A4, monochromatyczna, rozdzielczość 1200x1200 dpi, prędkość powyżej 40 str/min, ethernet 10/100

Stanowisko komputerowe - ZAŁADUNEK STERYLIZATORÓW:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna

Stanowisko komputerowe - WYŁADUNEK STERYLIZATORÓW:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna

Stanowisko komputerowe - WYDANIE MATERIAŁU STERYLNEGO:

- komputer all in one: ekran: multi-touch, LED, 21 cali, 1920x1080, system: WIN10PRO, pamięć 4GB, procesor i3 64bit, klawiatura + mysz, karta sieciowa 10/100/1000, 4xUSB
- skaner kodów kreskowych: 1D, przenośny, bezprzewodowy, podstawa z automatycznym ładowaniem, sygnalizacja dźwiękowa oraz świetlna
- drukarka laserowa A4, monochromatyczna, rozdzielczość 1200x1200 dpi, prędkość powyżej 40 str/min, ethernet 10/100

8. SPECYFIKACJA WYPOSAŻENIA TECHNOLOGICZNEGO CENTRALNEJ STERYLIZATORNI - URZĄDZENIA TECHNOLOGICZNE:

8.1. YM2 Myjnia dezynfektor przelotowa dwudrzwiowa z wbudowaną suszarką

miejsce instalacji: Pom. mycia i dezynfekcji wstępnej i właściwej - Brudna 0.013 – 2szt.

- pojemność 12 tac narzędziowych DIN 1/1
- objętość komory minimum 220 litrów,
- ogrzewana elektrycznie - moc grzewcza komory 18 – 20 kW,
- sterowanie mikroprocesorowe,
- drzwi uchylne w całości przeszklone, po otwarciu tworzące blat roboczy,
- komora wykonana ze stali kwasoodpornej 316L (1.4404),
- jedna pompa obiegowa o wydajności minimum 600 l/min.,
- złącze myjąco suszące wózka wsadowego centralnie w dnie komory zapewniające prawidłowość podłączenia wózka w przypadku obrócenia o 180 st.
- kontrola obecności piany w komorze myjącej,
- system redukujący zużycie wody we wszystkich fazach procesu dla mniejszych załadunków,
- 3 pompy środków chemicznych wraz z przepływomierzami,
- stałe stężenie roztworów roboczych we wszystkich fazach procesu,
- wbudowana suszarka o wydajności z zakresu 300 – 350m³/h z możliwością regulacji temperatury suszenia w zakresie do 60 - 130st.C wyposażona w filtr typu HEPA powietrza suszącego,
- kondensator oparów chłodzony zimną wodą,
- odzysk ciepła z suszenia
- bojler do podgrzewania wody do dezynfekcji termicznej
- drukarka przebiegu procesu- strona wyładowcza
- system automatycznego rozpoznawania wózków wsadowych wraz z automatycznym wyborem i uruchomieniem programu,
- cyfrowe złącze transmisyjne umożliwiające transmisję danych związanych z parametrami procesu do komputera (współpraca z systemem komputerowej ewidencji i rejestracji obiegu narzędzi)
- ilość programów mycia i dezynfekcji dostępnych bezpośrednio z klawiatury 12 przez minimum 6 przycisków wyboru,



- programy z dezynfekcją termiczną 93st.C oraz termiczno-chemiczną w 55-60st.C,
- sterowanie procesem z wykorzystaniem wartości A0,
- przyłącze wody ciepłej, zimnej, demineralizowanej,
- wymiary zewnętrzne maksymalne: W x G x S 2000x720x680 mm
- Wyposażenie dla dwóch myjni:
- wózek (wsad) iniekcyjny do mycia narzędzi na 12 tac 1/1 DIN 6-poziomowy, minimalna wysokość poziomu mierzona do ramienia myjącego 70mm – 2 szt.,
- wózek (wsad) iniekcyjny do mycia narzędzi na 8 tac 1/1 DIN 4-poziomowy, minimalna wysokość poziomu mierzona do ramienia myjącego 120mm – 1 szt.,
- wózek (wsad) iniekcyjny do mycia i dezynfekcji zestawów anestetycznych na minimum 15 rur oddechowych – 1 szt.,
- wózek (wsad) iniekcyjny do mycia narzędzi kanałowych zestawów (mikro instrumentów) MIS wyposażony w minimum 48 przyłączy – 1 szt.,
- wózek (wsad) do mycia obuwia operacyjnego minimum 10 par – 1 szt.,
- wózek do za/rozładunku komory dokowany do myjni – 2 szt.

8.2. EUS9 Myjnia- dezynfektor nieprzelotowa (model podblatowy) Myjnia mycia obuwia operacyjnego

miejsce instalacji: Pom. mycia wózków - Brudna 0.020 – 1szt.

- Wykonanie i konstrukcja zgodna ISO EN 15883-1, -2,
- Model w wersji nieprzelotowej,
- Drzwi przeszklone,
- Oświetlone wnętrze komory myjącej
- Ogrzewanie elektryczne komory minimum 8kW,
- 2 moduły dozujące z przepływomierzami, 2 czujniki poziomu,
- Możliwość dozowania 2 środków chemicznych w tej samej fazie mycia,
- Wbudowana drukarka, czytnik kodów kreskowych wraz z przypisaniem wsadu na wydruku myjni,
- kondensator oparów, pompa spustowa
- Materiał komory AISI316L (1.4404), opanelowanie AISI304 (1.4301),
- Wyświetlacz 2 linijki po 20 znaków w każdej linii, dowolnie programowalny układ sterowania,
- Przyłącza wody zimnej, demineralizowanej, ciepłej
- Zbiornik wody demi poza komorą służący do wstępnego przygotowania wody demi dla fazy dezynfekcji termicznej wyposażony w grzałki elektryczne,
- Pompa myjąca o wydajności minimum 350l/min,
- Ramiona myjące w dolnej i górnej części komory oraz pomiędzy poziomami
- System suszenia ciepłym powietrzem z regulacją temperatury w zakresie 20-110st.C o wydajności minimum 200m3/h z filtracją HEPA H13,
- System samo-dezynfekcji A03000 dla dezynfekcji komory i wewnętrznego orurowania,
- Możliwość sterowania procesem dezynfekcji termicznej z wykorzystaniem współczynnika dezynfekcji termicznej A0
- Podłączenie RS232/ RS485
- Wymiary komory minimalne WxSxG 630x580x550 mm,
- Pojemność użytkowa minimum 200l
- Wymiary zewnętrzne maksymalne WxSxG 900x900x740 mm
- Zasilanie 400V 3N/AC, 10-12kW
- Możliwość mycia na 2 poziomach wysuwanych z myjni

8.3. YS1 Sterylizator parowy przelotowy o pojemności 6 jednostek STE wyposażony w wytwornicę pary czystej

miejsce instalacji: Pom. suszenia, kontroli, pakietowania i zakładania wsadów do sterylizatorów - Czysta 0.011 – 2szt.

- pojemność komory 6 jedn. wsadu zgodnie z PN EN 285/EN 285
- wymiary komory W x G x S 640 – 660 x 990 – 1000 x 640 - 660 mm,
- wbudowana wytwornica pary o mocy 45-47kW z termicznym odgazowaniem wody poza wytwornicą pary,
- komora prostopadłościenna o grubości 5mm,
- pierścieniowy płaszcz grzewczy komory,
- wysokość załadownicza komory maksymalnie 800mm,
- drzwi komory otwierane i zamykane automatycznie napęd drzwi elektryczny (drzwi wyposażone w przeciwcieżar równoważący ciężar drzwi),
- uszczelka drzwiowa dociskana sprężonym powietrzem,
- dotykowy panel sterowania po stronie załadowniczej oraz rozładowniczej,



- kolorowy ekran o przekątnej minimum 5,5" po stronie załadowniczej oraz minimum 4 liniowy po stronie wyładowczej,
- Próżnia w komorze wytwarzana za pomocą mechanicznej dwustopniowej pompy próżniowej pierścieniowej z uszczelnieniem wodnym o napędzie elektrycznym oraz dodatkowy iniektor powietrzny zmniejszający zużycie wody,
- programy sterylizacji 134°C i 121°C (minimum 5 programów) w tym program do sterylizacji zestawów narzędziowych w kontenerach oraz program przystosowany do ciężkiego załadunku (suszenie pulsacyjne). Sterylizator musi umożliwiać przeprowadzenie prawidłowego procesu przy pełnym załadunku komory dla zestawów o wadze nie mniejszej niż 7kg/1STE w programach standardowych oraz 15kg/1STE w programie do załadunku ciężkiego,
- zgodność z dyrektywą 93/42/EEC, budowa, konstrukcja i wykonanie zgodna z normą PN EN 285 konstrukcja umożliwiająca wykonanie wszystkich czynności walidacyjnych przewidzianych w PN EN 554 lub EN ISO 17665
- urządzenie posadowione bezpośrednio na posadzce (brak konieczności stosowania zagłębień lub cokołów pod urządzenie),
- wymiary zewnętrzne maksymalne: W x G x S 2000 x 1500 x 1000 mm,
- zasilanie elektryczne 400V, 3P+N+PE, 50Hz
-
- Wyposażenie dla dwóch sterylizatorów:
- wózek wsadowy pozwalający na pełne zaopatrzenie komory – 2 szt.,
- wózek transportowy dokowany do sterylizatora – 2 szt.

8.4. ES1 Sterylizator plazmowy (ok. 130 litrów)

miejsce instalacji: Pom. suszenia, kontroli, pakietowania i zakładania wsadów do sterylizatorów - Czysta 0.011 – 1szt.

- sterylizator plazmowy pojemności całkowitej komory 120-130 litrów
- komora prostokątna przelotowa w wykonaniu ze stali kwasoodpornej,
- drzwi komory automatyczne przesuwne w dół,
- wymiary komory sterylizacyjnej użytkowe minimalne (W x S x G) 400 x 430 x 730 mm
- przeznaczony do sterylizacji wrażliwych narzędzi w tym optyk,
- możliwość sterylizacji przewodów kanałowych teflonowych i ze stali nierdzewnej Ø1mm
- możliwość sterylizacji min. 10 przewodów elastycznych Ø2mm × 3 metry,
- możliwość sterylizacji przewodów w wykonaniu ze stali nierdzewnej (półelastycznych) Ø1mm × 1 metr,
- kontrola skuteczności sterylizacji przy wykorzystaniu testu HELIX Ø2mm × 1,5 metra,
- temperatura sterylizacji do 55°C,
- czynnik sterylizujący w komorze: nadtlenek wodoru oraz plazma,
- stężenie nadtlenku wodoru w naboju oraz podczas procesu sterylizacji maksymalnie 50%,
- nabój sterylizacyjny z czynnikiem na jeden proces (jeden nabój jeden proces),
- urządzenie nie wymagające stosowania dodatkowego zbiornika (pojemnika) gromadzącego pozostałości nadtlenku wodoru,
- minimum 2 programy sterylizacyjne,
- programy sterylizacyjne zwalidowane przez producenta do zwalniania parametrycznego oraz okresowego przeprowadzania testów biologicznych bez konieczności wykonywania okresowo dodatkowych walidacji
- czas trwania procesu do 70 minut, brak konieczności aeracji wsadu,
- możliwość zwalniania materiału bezpośrednio po procesie bez konieczności oczekiwania na wynik testu biologicznego,
- panel sterowania dotykowy o przekątnej minimum 5,7",
- sterowanie mikroprocesorowe,
- wbudowana drukarka,
- wymiary zewnętrzne maksymalnie (W x S x G) 1800 x 1100 x 1100 mm
- zasilanie 400 V (nie wymaga żadnych dodatkowych przyłączy)
- CE MDD 93/42/EEC, GMP, ISO 9001, ISO 13485, ISO14937

9. UWAGI KOŃCOWE

Podane nazwy handlowe materiałów budowlanych nie są wiążące, pod warunkiem zastosowania materiałów o właściwościach nie gorszych od podanych. Kolorystykę w/w elementów zawarto w zestawieniach tabelarycznych przykładowego wyposażenia.