

**Odpowiedzi udzielone w dniu 31.10.2014 r. na pytania z dnia 30.10.2014 r. do
Ogłoszenia o przetargu z dnia 25.10.2014r.**

Dotyczy: Ogłoszenie o przetargu w trybie określonym w art.70¹ i art.70³ – 70⁵ Kodeksu cywilnego na „Dostawę, montaż i uruchomienie urządzeń oraz wyposażenie Centralnej Sterylizatorni wraz ze stacją uzdatniania wody dla Ars Medical Sp. z o.o. w Pile” dotyczącego realizacji miejskiego Projektu rewitalizacyjnego pod nazwą: „Rewitalizacja obszaru miasta Pily w obrębie posesji Ars Medical Sp. z o. o. oraz dróg dojazdowych od ul. Matwiejewa i ul. Kraszewskiego”, w ramach Inicjatywy JESSICA wdrażanej w ramach Wielkopolskiego Regionalnego Programu Operacyjnego na lata 2007-2013, Priorytet IV - „Rewitalizacja obszarów problemowych”, Działanie 4.1 - „Rewitalizacja obszarów miejskich”.

Uprzejmie informuję, że do Zamawiającego wpłynęły następujące zapytania:

Wniosek o wyjaśnienie treści SIWS:

Niżej wymienione załączniki:

- Załącznik nr 9 - pozycja „myjnia ultradźwiękowa"
- Załącznik nr 10 - Myjnia dezynfektor przelotowa dwudrzwiowa z wbudowaną suszarką - 2 sztuki
- Załącznik nr 11 - Myjnia dezynfektor przelotowa dwudrzwiowa z wbudowaną suszarką do mycia wózków transportowych obuwia oraz pojemników i kontenerów - 1 sztuka
- Załącznik nr 12 - Sterylizator parowy przelotowy przewidziany do zabudowy w jedną ścianę pojemności 6 jednostek STE wyposażony w wytwornicę pary czystej - 2 sztuki
- Załącznik nr 13 - Sterylizator plazmowy

zawierają jednoznaczny opis urządzeń do mycia, dezynfekcji i sterylizacji firmy BELIMED. W związku z tym prosimy o udzielenie odpowiedzi na poniższe pytania:

Pytanie nr 1:

Czy Zamawiający dopuści urządzenia inne niż jednoznacznie określone w SIWZ urządzenia firmy BELIMED, zgodne z odpowiednimi wymaganiami norm PN-EN, wyprodukowane w Europie przez renomowanych producentów, gwarantujących najwyższą jakość, przedłużoną gwarancję, energooszczędność i niskie koszty eksploatacji ?

ODPOWIEDŹ: Dopuszcza urządzenia wszystkich producentów których urządzenia spełniają parametry wymagane określone w SIWZ i odpowiednich załącznikach. Zamawiający nie określił że urządzenia powinny pochodzić od firmy BELIMED. Według naszej wiedzy firma Belimed nie jest producentem: myjni ultradźwiękowych, sterylizatorów plazmowych, zgrzewarek.

Pytanie nr 2:

Dot. punktu 11/11

Czy Zamawiający, w związku z odpowiedzią na powyższe pytanie dotyczące dopuszczenia producentów innych niż BELIMED, dopuści równoważne urządzenia o odbiegających szczegółowych parametrach od zawartych w SIWZ, gwarantujące niskie koszty użytkowania i zużycie energii o parametrach podanych poniżej:

Załącznik nr 9 – pozycja „myjnia ultradźwiękowa”

1.	myjnia ultradźwiękowa do zainstalowania (wbudowania) w blat stołu roboczego; pulsacyjne płukanie kanałów narzędzi drażonych, możliwość podłączenia do 12 narzędzi poprzez złącza Iuer lub odpowiednie adaptery
2.	zasilanie: 230V, 50Hz,
3.	pojemność: 25+/-5% litrów,
4.	
	możliwość mycia narzędzi medycznych na tacach 1/1 DIN oraz tacach kontenerowych 540mm,
5.	możliwość umieszczenia w komorze 2 tac DIN 1/1
6.	komora myjni wykonanie stal nierdzewna typ AISI 316,
7.	pochyłe dno komory ułatwiające spływ wody,
8.	możliwość wielokrotnego wykorzystania roztworu, brak automatycznego spustu, wspomaganie pompa spustowa,
9.	skuteczna moc ultradźwięków minimum 600W,
10.	regulacja czasu mycia w zakresie 3-25 minut,
11.	elektroniczny pomiar czasu pracy i temperatury wraz z sygnalizacją przekroczenia temperatury koagulacji białka,
12.	urządzenie oznaczone jako wyrób medyczny 93/42/EEC

Załącznik nr 10 - Myjnia dezynfektor przelotowa dwudrzwiowa z wbudowaną suszarką - 2 sztuki

1.	pojemności myjni 12 tac narzędziowych DIN 1/1,
2.	ogrzewana elektrycznie, moc grzewcza komory 12kW,
3.	sterowanie mikroprocesorowe,
4.	drzwi uchylne
5.	drzwi w całości przeszklone (uszczelka drzwiowa doszczelniana do szklanej powierzchni drzwi),
6.	komora wykonana ze stali kwasoodpornej 1.4404
7.	oświetlenie elektryczne wewnątrz komory umożliwiające obserwację prawidłowości procesu mycia,
8.	wbudowany system automatycznego doboru ilości wody do mycia odpowiednio do wielkości załadunku (automatyczny zredukowany pobór wody dla mniejszych wsadów we wszystkich fazach procesu), pobór wody nie większy niż 22 litry/fazę cyklu dla największego wsadu
9.	możliwość mycia narzędzi bez mycia wstępnego manualnego, programy mycia i dezynfekcji z możliwością wprowadzania zmian bezpośrednio z panelu sterowania po wprowadzeniu hasła,
10.	4 pompy środków chemicznych wraz z przepływomierzami,
11.	kontrola dozowania środków chemicznych przez przepływomierze

12,	nastawa dozy środka bezpośrednio z panelu sterującego, dla każdego programu i fazy cyklu oddzielnie
13,	jedna pompa myjąca w celu równego rozkładu ciśnienia w układzie mycia: wydajność pompy 600 l/min; monitoring ciśnienia pompy; wirnik pompy myjącej wykonany ze stali kwasoodpornej; pompa oraz całość układu orurowania opróżniane całkowicie po każdej fazie procesu grawitacyjnie,
14.	spust wody z myjni po fazie procesu przy zastosowaniu zaworu spustowego o przekroju minimum 40mm
15.	wbudowany agregat suszący o wydajności 100 m ³ /h z możliwością regulacji i nastawy temperatury suszenia do 110st.C nastawialna dla każdego z programów oddzielnie, wyposażona w filtr powietrza suszącego wstępny oraz HEPA H13,
16.	kondensator oparów chłodzony zimną wodą oraz bojler umieszczony poza komorą mycia - wstępnie podgrzewający elektrycznie wodę przyśpieszając proces mycia i dezynfekcji.
17.	ramiona spryskujące zapewniające natrysk każdej mytej tacy od góry oraz od dołu, system wózka wsadowego do sprzętu zapewniający przepływ wewnątrz mytych przedmiotów oraz natrysk z zewnątrz; suszenie wsadu realizowane za pomocą obwodu myjącego (dotyczy również wózków wsadowych!
18.	ramiona myjące wyposażone w demontowane zakończenia po każdej ze stron umożliwiające czyszczenie wnętrza ramienia
19,	drukarka przebiegu procesu zainstalowana po stronie wyładowniczej,
20,	możliwość dozowania dwóch preparatów w jednej fazie cyklu w różnych temperaturach, definiowanych oddzielnie dla każdej fazy
21.	cyfrowe złącze transmisyjne umożliwiające transmisję danych związanych z parametrami procesu do systemu rejestracji procesów mycia i wsadów zbierającego dane; podgląd i zapis parametrów czujników sterowania procesem w systemie rejestracji w czasie rzeczywistym online;
22.	funkcja zdalnego panelu serwisowego połączonego z interfejsem urządzenia za pośrednictwem łącza internetowego (minimalna funkcjonalność: zdalny podgląd za pośrednictwem łącza internetowego parametrów czujników sterowania procesem, parametrów procesu, komunikatów alarmowych, stanu pracy urządzenia itp. w czasie rzeczywistym Online na komputerze autoryzowanego serwisu;
23,	ilość programów mycia i dezynfekcji dostępnych bezpośrednio z klawiatury za pomocą oddzielnych przycisków - 4 dostępne bezpośrednio przez panel sterowania,
24.	programy mycia i dezynfekcji termicznej w 93 st, C i termiczno-chemicznej w 55st.C.
25.	urządzenie przystosowane do prowadzenia programów myjących w systemie BGA,
26.	sterownik urządzenia wyposażony w wyświetlacz, na którym może być prezentowane 40 znaków graficznych (dotyczy zarówno strony załadowniczej jak i rozładowniczej]
27.	sterownik urządzenia wyposażony w klawiaturę membranową (dotyczy każdej ze stron]
28.	sterowanie procesem dezynfekcji wg zadanej temperatury i czasu
29.	konstrukcja urządzenia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych typu cokół, fundament, wanna cokołowa
30,	wymiary zewnętrzne maksymalne W x G x S 1820x740x840 mm
31,	Urządzenie wyposażone w 3 zawory przyłączeniowe do poboru wody o przepustowości min, 40l/min każdy: wody ciepłej, wody zimnej, wody demineralizowanej

32.	Zasilanie elektryczne 400V, 50 Hz, moc 13,6 kW
33.	Konstrukcja i działanie myjni zgodne z PN-EN 15883-1 oraz PN-EN 15883-2
	Wyposażenie wspólne dla dwóch myjni:
34.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 12 tac DIN 1/1 (480x250x50 mm); wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 x 600 (możliwość mycia tac kontenerowych o długości 540mm); natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych; minimalna wysokość od półki do ramienia myjącego na każdym poziomie 60 mm (przy jednoczesnym myciu 12 tac); przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st. (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem; materiał stal kwasoodporna - sztuk.2
35.	Wózek do przyrządów anestetycznych o pojemności minimum 5 zestawów AN w tym min. 15 rur anestetycznych, wykonany ze stali kwasoodpornej; przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory) - szt. 1
36.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi laparoskopowych, min. 45 przyłączy (dodatkowo możliwość mycia minimum 2 drenów); wózek wyposażony w dysze natryskowe oraz przyłącza dla kanałów 3-8mm; miejsce do postawienia 4 tac 1/1DIN, przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st. (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka; materiał stal kwasoodporna - sztuk 1
37.	Wózek wsadowy 2 poziomowy do mycia i dezynfekcji: misek, nerek itp.; wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 * 600; natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych; przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem; materiał stal kwasoodporna - sztuk.1
38.	Wózek transportowy dokowany do myjni, wyposażony w tacę ociekową, wykonany ze stali kwasoodpornej - szt.4
34.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi układanych na tacach narzędziowych o pojemności 12 tac DIN 1/1 (480x250x50 mm); wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 x 600 (możliwość mycia tac kontenerowych o długości 540mm); natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych; minimalna wysokość od półki do ramienia myjącego na każdym poziomie 60 mm (przy jednoczesnym myciu 12 tac); przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st. (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem; materiał stal kwasoodporna - sztuk.2
35.	Wózek do przyrządów anestetycznych o pojemności minimum 5 zestawów AN w tym min. 15 rur anestetycznych, wykonany ze stali kwasoodpornej; przyłączy myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory) - szt 1
36.	Wózek wsadowy do mycia i dezynfekcji narzędzi laparoskopowych, min. 45 przyłączy (dodatkowo możliwość mycia minimum 2 drenów); wózek wyposażony w dysze natryskowe oraz przyłącza dla kanałów 3-8mm; miejsce do postawienia 4 tac 1/1DIN,

	przyłącze myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180st, (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka; materiał stal kwasoodporna - sztuk 1
37.	Wózek wsadowy 2 poziomy do mycia i dezynfekcji: misek, nerek itp.; wymiary poziomu myjącego minimalne (SxG): 600 x 600; natrysk każdego poziomu z góry i z dołu za pomocą obrotowych ramion natryskowych; przyłącze myjąco suszące wózka gwarantujące poprawną pracę wózka w przypadku obrócenia wózka o 180sL (brak błędów związanych nieprawidłowym załadunkiem do komory); jednolita spójna konstrukcja wózka (półki oraz ramiona zamontowane na stałe w celu zapobiegania przed przemieszczaniem; materiał stal kwasoodporna - sztuk. 1
38.	Wózek transportowy dokowany do myjni, wyposażony w tacę ociekową, wykonany ze stali kwasoodpornej - szt.4
39.	Tace narzędziowe 1/1 DIN - szt. 25
40.	Tace narzędziowe 1/2 DIN - szt. 15
41.	Możliwość stosowania środków chemicznych oraz testów do mycia i dezynfekcji różnych producentów bez utraty skuteczności procesu mycia i dezynfekcji (załączyć potwierdzenie, oświadczenie producenta o skuteczności procesu mycia i dezynfekcji w przypadku stosowania środków i testów przeznaczonych do mycia, różnych producentów)

Załącznik nr 11 - Myjnia dezynfektor przelotowa dwudrzwiowa z wbudowaną suszarką do mycia wózków transportowych obuwia oraz pojemników i kontenerów -1 sztuka

1.	Urządzenie fabrycznie nowe - rok produkcji 2014 (nie powystawowe).
2.	Komora przelotowa prostopadłościenna, dwudrzwiowa pozioma o wymiarach wewnętrznych użytkowych komory [W x S x G) 1930 x 1050 x 2182 mm; ruchoma podłoga w postaci perforowanej platformy, ułatwiająca załadunek oraz rozładunek; system przechyłu podłogi (do 45°) wspomagający suszenie w fazie suszenia płaskich powierzchni oraz umożliwiający autodezynfekcję podłogi; wyposażona w Filtr drewnu
3.	Komora, rama, opanelowanie czołowe instalacja wodna i spustowa wykonane w całości ze stali kwasoodpornej (z wyłączeniem elementów niezbędnych do sterowania).
4.	Panele czołowe oraz sterowania łatwe do utrzymania w czystości odporne na działanie środków dezynfekcyjnych wykonane ze stali nierdzewnej
5.	Dostęp do przestrzeni serwisowej przez drzwi serwisowe ze stali nierdzewnej od strony załadunku
6.	System mycia i spłukiwania przemieszczając się w płaszczyźnie pionowej wyposażony w dysze z każdej strony komory, również od strony drzwi, możliwość zaprogramowania strefy mycia intensywnego
7.	Zbiornik buforowy o pojemności co najmniej 150 litrów poza obszarem komory myjącej wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w grzałki o mocy grzewczej minimum 9 kW, system kontroli poziomu oraz kontrolę temperatury,
8.	Woda zużyta do dezynfekcji termicznej wykorzystana ponownie w dowolnych fazach mycia w następnym cyklu
9.	Suszenie gorącym powietrzem. Wbudowany agregat suszący ogrzewany elektrycznie; wydajność tłoczenia odpowiednia do wielkości komory; silniki suszarki bezszczotkowe, moc grzałek suszenia 18 kW,
10.	Temperatura suszenia regulowana 60 - 110°C;

11.	Drzwi komory myjącej przesuwne, przeszklone (wykonane ze szkła bezpiecznego), wyposażone w zabezpieczenie przed przycięciem osoby obsługującej, automatycznie blokowane w trakcie trwania procesu
12.	3 pompy dozujące środki, z czujnikami poziomu płynu w zbiornikach oraz przepływomierzami podłączonymi do układu sterowania
13.	Wykorzystanie wody zużytej do skroplenia oparów w następnym cyklu mycia i dezynfekcji
14.	Dobór środka chemicznego odpowiednio do ilości pobranej wody przez urządzenie.
15.	Sterowanie mikroprocesorowe
16.	Dotykowy panel sterowania z kolorowym wyświetlaczem graficznym o przekątnej 12 cali po stronie załadowniczej oraz wyświetlacz po stronie wyładowniczej. Wyświetlanie informacji po stronie załadowniczej i rozładowniczej przez cały czas pracy.
17.	Wyświetlanie aktualnego etapu procesu w postaci komunikatu tekstowego w języku polskim po stronie załadowniczej.
18.	Monitorowanie temperatury roztworu myjącego.
19.	Wyświetlanie informacji o aktualnym etapie procesu oraz informacji o przyczynach błędu i awarii na monitorze sterownika w języku polskim.
20.	Sygnalizacja akustyczna zakończenia procesu
21.	dwa podłączenia mediów (woda ciepła oraz zimna).
22.	Pompa wodna myjąca obiegowa: elementy pompy mające kontakt z wodą wykonane w całości ze stali kwasoodpornej; wirnik pompy wykonany ze stali kwasoodpornej; moc pompy 2,5 kW; monitoring ciśnienia za pompą;
23.	Programy mycia i dezynfekcji termiczno-chemicznej i termicznej w zakresie do 93st.C włącznie z dokładnością co 1 stopień
24.	Możliwością zdefiniowania do 9 faz w programach mycia i dezynfekcji
25.	7 programów mycia i dezynfekcji: program do mycia wózków transportowych, program do mycia pojemników transportowych, program do mycia obuwia operacyjnego, program do mycia narzędzi chirurgicznych, dodatkowe programy wg potrzeb Użytkownika oraz program autodezynfekcji urządzenia
26.	Myjnia ładowana z poziomu posadzki - myjnia posadowiona w zagłębieniu. Po zainstalowaniu urządzenia brak wystających elementów na drodze wjazdu do komory; zagłębienie 150mm
27.	Hałas podczas mycia i suszenia mniejszy lub równy 60 dB (A)
28.	Sygnał wizualny i dźwiękowy końca procesu
29.	Cyfrowe złącze transmisyjne umożliwiające transmisję danych związanych z parametrami procesu do systemu rejestracji procesów mycia i wsadów zbierającego dane; podgląd i zapis parametrów czujników sterowania procesu w systemie rejestracji w czasie rzeczywistym online;
30.	Funkcja zdalnego panelu serwisowego połączonego z interfejsem urządzenia za pośrednictwem łącza internetowego (minimalna funkcjonalność: zdalny podgląd za pośrednictwem łącza internetowego parametrów czujników sterowania procesu, parametrów procesu, komunikatów alarmowych, stanu pracy urządzenia itp. w czasie rzeczywistym Online na komputerze autoryzowanego serwisu;

31.	Możliwość modyfikacji i tworzenia własnych nowych programów
32.	Wyłączniki bezpieczeństwa zlokalizowane po obu stronach komory
33.	Szerokość urządzenia 2500 mm
34.	Konstrukcja i wykonanie urządzenia zgodnie z normą EN 15883-1-2-5-6
	Wyposażenie:
35.	Uniwersalny wózek załadowniczy / możliwość mycia kontenerów do transportu materiału brudnego i/lub kontenerów - szt. 1
36.	Uniwersalny wózek do mycia obuwi operacyjnego (42 pary obuwi o dowolnym rozmiarze) - szt.1
37.	Możliwość stosowania środków chemicznych oraz testów do mycia i dezynfekcji różnych producentów bez utraty skuteczności procesu mycia i dezynfekcji

Załącznik nr 12 - Sterylizator parowy przelotowy przewidziany do zabudowy w jedną ścianę o pojemności 6 jednostek STE wyposażony w wytwornicę pary czystej - 2 sztuki

1.	Sterylizator parowy (przelotowy)
2.	pojemność komory 6 jedn, wsadu zgodnie z PN EN 285/EN 285
3.	wbudowana wytwornica pary
4.	komora prostopadłościenna, powierzchnia polerowana Ra<0,6 μm, kanał uszczelki wykonany w sposób nie przewężający światła komory, grubość ściany komory 6mm, drzwi komory płaskie od strony komory, polerowane w stopniu jak komora
5.	wysokość załadownicza komory sterylizatora 85cm
6.	płatcz parowy pierścieniowy umożliwiający kontrolę wszystkich spawów podczas próby wodnej,
7.	komora i płatcz oraz drzwi wykonane całkowicie ze stali kwasoodpornej klasy 1.4571
8.	rama sterylizatora, opanelowanie wykonane w całości ze stali nierdzewnej klasy 1.4301, instalacja wodna i parowa sterylizatora wykonana ze stali kwasoodpornej klasy 1.4401,
9.	podłączenie wszystkich czujników do komory sterylizatora, wytwornicy oraz płatcza za pomocą połączeń ze stali kwasoodpornej,
10.	wszystkie połączenia wykonane orurowaniem sztywnym
11.	zawory procesowe sterowane pneumatycznie,
12.	skraplacz płatczowo-rurowy, możliwość integracji ze szpitalnym obiegiem wody lodowej redukującym zużycie wody zimnej do zera, automatyczne przełączenia na wodę zimną w przypadku awarii instalacji wody lodowej
13.	pneumatyczna uszczelka drzwi komory nie wymagająca czyszczenia ani smarowania, wytrzymałość uszczelki min. 3500 cykli
14.	próżnia w komorze wytwarzana za pomocą wbudowanej w sterylizator mechanicznej pompy próżniowej pierścieniowej z uszczelnieniem wodnym o napędzie elektrycznym. Ciśnienie próżni 20 m Bar lub mniejsze dla temperatury wody chłodzącej 15stC,,
15.	automatyczne drzwi komory przesuwane pionowo: napędzane elektrycznie, bez przeciwwagi, wyposażone w zabezpieczenie zmieniające kierunek ruchu drzwi, gdy natrafiają na opór, blokowane w trakcie trwania procesu, z logiką działania (brak możliwości otwarcia drzwi wyładunkowych dla programów testowych oraz nieprawidłowym przebiegiem), zabezpieczenie przed jednoczesnym otwarciem drzwi komory po stronie załadowniczej i rozładowniczej, wyposażone w oddzielne wyłączniki krańcowe położenia otwarcia oraz zamknięcia drzwi, kontrolujące swoje działanie

	wzajemnie w celu zwiększenia bezpieczeństwa oraz pneumatycznie sterowane bolce ryglujące drzwi podczas procesu
16.	dotykowy panel sterowania po stronie załadowniczej oraz rozładowniczej z ekranem o przekątnej powyżej 10"4 cala po stronie załadowniczej oraz wyświetlacz diodowy po stronie rozładowniczej informujący o stanie sterylizatora, wystąpieniu błędów, naciśnięciu w komorze, zablokowaniu drzwi oraz zakończonym procesie
17.	Panele czołowe oraz sterowania łatwe do utrzymania w czystości odporne na działanie środków dezynfekcyjnych wykonane ze stali nierdzewnej
18.	rejestracja istotnych parametrów procesu poprzez wbudowaną drukarkę po stronie załadowniczej sterylizatora, wydruk graficzny (wykres) i alfanumeryczny (nazwy faz, czasy rozpoczęcia, ciśnienie i temperatura w każdej fazie) błędy wyszczególnione poprzez wydruk białych liter na czarnym tle
19.	program testujący Bowie & Dick, program testu szczelności, program rozgrzewający z możliwością automatycznego uruchomienia o zadanej godzinie,
20.	wbudowany system testujący równoważny ze standardowym zestawem testowym Bowie & Dick'a wg PN-EN 285 i PN-EN 11140 oraz spełniający funkcję Przyrządu Testowego Procesu (PCD) spełniający wymagania PN-EN 17665
21.	programy sterylizacji 134°C i 121°C (5 programów) w tym program do sterylizacji zestawów narzędziowych w kontenerach oraz program przystosowany do ciężkiego załadunku (suszenie pulsacyjne); sterylizator umożliwia przeprowadzenie prawidłowego procesu przy pełnym załadunku komory dla zestawów o wadze nie mniejszej niż 7kg/ISTE w programach standardowych oraz 15kg/ISTE w programie do załadunku ciężkiego; programy standardowe walidowane fabrycznie - informacja o programach zawarta w instrukcji obsługi urządzenia (czas trwania programu nie przekraczający 65 minut dla najcięższego załadunku)
22.	książka serwisowa w sterowniku urządzenia ustalająca okresy pomiędzy przeglądowe,
23.	cyfrowe złącze transmisyjne umożliwiające transmisję danych związanych z parametrami procesu do systemu rejestracji procesówsterylizacji i wsadów zbierającego dane; podgląd i zapis parametrów czujników sterowania procesu w systemie rejestracji w czasie rzeczywistym online;
24.	funkcja zdalnego panelu serwisowego połączonego z interfejsem urządzenia za pośrednictwem łącza internetowego (minimalna funkcjonalność: zdalny podgląd za pośrednictwem łącza internetowego parametrów czujników sterowania procesu, parametrów procesu, komunikatów alarmowych, stanu pracy urządzenia itp. w czasie rzeczywistym Online na komputerze autoryzowanego serwisu;
25.	wbudowana fabrycznie sygnalizacja akustyczna zakończenia procesu,
26.	pomiar ciśnienia w komorze oraz sterowanie procesem niezależne od ciśnienia atmosferycznego,
27.	automatyczny program serwisowy uruchamiany z panelu sterowania po wprowadzeniu hasła, pozwalający na wymianę uszczelki drzwi (uruchamiane bezpośrednio z panelu sterowania) oraz wysterowanie poszczególnych podzespołów automatyki
28.	podłączenie odpływu higienicznie bezpośrednio do kanalizacji bez potrzeby stosowania studzienki ściekowej (brak możliwości rozwijania się drobnoustrojów), wszystkie wycieki w czasie awarii wprowadzane do kanalizacji, brak możliwości wycieku płynów na posadzkę w okolicysterylizatora

29.	urządzenie posadowione bezpośrednio na posadzce (brak konieczności stosowania zagłębień lub cokołów pod urządzenie),
30.	wbudowana w sterylizator wytwornica pary, zasilana elektrycznie, wytwarzająca parę sterylizacyjną z wody dejonizowanej (o parametrach zgodnych z PN-EN 285), automatyczne oczyszczanie wytwornicy pary (odmulanie)
31.	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
32.	wymiary zewnętrzne W x G x S 1950x1300x1000 mm,
33.	wymiary komory użytkowe W x G x S 600x900x600 mm +5%,
34.	zasilanie elektryczne 400V, 3P+N+PE, 50Hz, 43 kW
	Wyposażenie wspólne dla dwóch sterylizatorów:
35.	Wózek wsadowy do wnętrza komory umożliwiający umieszczenie w komorze koszy i/lub kontenerów sterylizacyjnych o pojemności wózka 6 jednostek wsadu. Wózki dwupoziomowe wyposażone w górną półkę o regulowanym położeniu, ilość - 2 szt.
36.	Wózek transportowy dla wózka wsadowego o pojemności 6 jednostek wsadu do za/wyładunku komory, dokowany do komory, Ilość - 4 szt
37.	Kosze sterylizacyjne IStE - szt.20
38.	Kosze sterylizacyjne 1/2 StE - szt.15
39.	Pojemnik transportowy z pokrywą do transportu tac sterylizacyjnych oraz narzędzi w stanie mokrym, wymiary pojemnika dostosowane do wymiarów tac typu 1 DIN, pojemność minimum 2 tac IDiN (dużych) Ilość pojemników szt.15
40.	Kontener sterylizacyjny wykonany z aluminium z zaworami odprowadzającymi kondensatu - 1 DIN z koszem siatkowym wymiary wewn. wanny (ok.): 543 x 260 x 130mm szt.4
41.	Kontener sterylizacyjny wykonany z aluminium z zaworami odprowadzającymi kondensatu - 1/2 DIN z koszem siatkowym wymiary wewn. wanny (ok.): 253 x 258 x 179mm szt.4
41.	Możliwość stosowania opakowań oraz testów do sterylizacji parowej różnych producentów bez utraty skuteczności sterylizacji fabrycznego procesu sterylizacji (załączymy potwierdzenie, oświadczenie producenta o skuteczności fabrycznego procesu sterylizacji w przypadku stosowania opakowań i testów przeznaczonych do sterylizacji parowej różnych producentów)

Załącznik nr 13 - Sterylizator plazmowy

1.	Komora prostokątna o objętości całkowitej 142 litry
2.	Objętość użytkowa 120 litrów.
3.	Komora wykonana ze stali kwasoodpornej, przelotowa.
	Wymiary użytkowe komory:
	- szerokość 425 mm
	- głębokość 790 mm
4.	- wysokość 425 mm
5.	Możliwość wyposażenia w kółka w celu łatwego transportu
6.	Przeznaczony do sterylizacji narzędzi wrażliwych, kanałowych, endoskopów elastycznych oraz optyk.
7.	Możliwość sterylizacji przewodów elastycznych o średnicy 1mm bez dodatkowych akceleratorów
9.	Pobieranie czynnika po etapie oceny procesu co nie marnuje czynnika sterylizującego
11.	Brak zakłóceń w przebiegu programu w przypadku dotknięcia sterylizowanego materiału do ścianki komory lub drzwi komory
12.	Automatyczna kontrola procesu sterylizacji [temperatury, ciśnienia, fazy cyklu, itp)
13.	Czynnik sterylizujący nadtlenek wodoru (stężenie mniejsze lub równe 50%) oraz plazma gazu
14.	Czytnik kodów zabezpieczający wkład z czynnikiem sterylizacyjnym przed użyciem po upływie jego terminu ważności
15.	Wkład z nadtlenkiem wodoru na 14 cykli
16.	Blokada drzwi komory uniemożliwiająca ich otwieranie w trakcie cyklu roboczego
17.	Temperatura cyklu sterylizacji maksymalnie 59 St C
18.	Minimum 3 programy sterylizacyjne, Maksymalny czas trwania procesu do 70 minut, brak konieczności aeracji wsadu po procesie
19.	Sterowanie mikroprocesorowe
20.	Po stronie załadowczej dotykowy panel sterowania z kolorowym ekranem o przekątnej co najmniej 8,4 cala
21.	Automatyczna kontrola procesu sterylizacji (temperatury, ciśnienia, fazy cyklu, itp.)
22.	Wydruk parametrów procesu sterylizacji oraz ewentualnych sytuacji alarmowych na wbudowanej drukarce,
23.	Cyfrowe złącze transmisyjne umożliwiające transmisję danych związanych z parametrami procesu do systemu rejestracji procesów sterylizacji i wsadów zbierającego dane; podgląd i zapis parametrów czujników sterowania procesu w systemie rejestracji w czasie rzeczywistym online;
24.	Kontrola procesu sterylizacji za pomocą wskaźników biologicznych i chemicznych
25.	Możliwość natychmiastowego użycia wysterylizowanego sprzętu, brak procesu aeracji
26.	Możliwość stosowania opakowań oraz testów do sterylizacji plazmowej różnych producentów bez utraty skuteczności sterylizacji fabrycznego procesu sterylizacji (załączymy potwierdzenie, oświadczenie producenta o skuteczności fabrycznego procesu sterylizacji w przypadku stosowania opakowań i testów przeznaczonych do sterylizacji plazmowej różnych producentów)
27.	Zasilanie elektryczne 230V, 50 Hz, 3,5 kW. Urządzenie nie wymagające dodatkowych przyłączy poza zasilaniem elektrycznym,
28.	Wymiary zewnętrzne (W x S x G) 1688 x 832 x 1016 mm
29.	Urządzenie posiada potwierdzenie deklaracji CE przez jednostkę notyfikowaną w krajach UE [oznakowanie CE z czterocyfrową notyfikacją)
30.	Potwierdzenie spełnienia wymagań normy ISO14937 zawarte w deklaracji zgodności producenta

ODPOWIEDŹ:

Ad Załącznik nr 9

Zgodnie z SIWZ.

Przedmiotem zamówienia nie jest proponowana myjnia do mycia narzędzi kanałowych. Zgodnie z Ustawą PZP art. 38 ust.1 Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapisów SIWZ, natomiast Wykonawca zwraca się z do Zamawiającego o zmianę zapisów SIWZ oraz zmianę załączników co nie jest uprawnieniem Wykonawcy.

Ad Załącznik nr 10

Zgodnie z SIWZ.

Zgodnie z Ustawą PZP art. 38 ust.1 Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapisów SIWZ, natomiast Wykonawca zwraca się z do Zamawiającego o zmianę zapisów SIWZ oraz zmianę załączników w tym kryterium ocennego, co nie jest uprawnieniem Wykonawcy.

Zamawiający określił urządzenie za pomocą 74 punktów parametrów technicznych natomiast wykonawca wnioskuje o urządzenie określone za pomocą 41 punktów (wykonawca nie odniósł się do 33 punktów określających parametry wymagane urządzenia).

Ad Załącznik nr 11

Zgodnie z SIWZ.

Zgodnie z Ustawą PZP art. 38 ust.1 Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapisów SIWZ, natomiast Wykonawca zwraca się z do Zamawiającego o zmianę zapisów SIWZ oraz zmianę załączników w tym kryterium ocennego, co nie jest uprawnieniem Wykonawcy.

Zamawiający określił urządzenie za pomocą 41 punktów parametrów technicznych natomiast wykonawca wnioskuje o urządzenie określone za pomocą 37 punktów (wykonawca nie odniósł się do 4 punktów określających parametry wymagane urządzenia).

Ad Załącznik nr 12

Zgodnie z SIWZ.

Zgodnie z Ustawą PZP art. 38 ust.1 Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapisów SIWZ, natomiast Wykonawca zwraca się z do Zamawiającego o zmianę zapisów SIWZ oraz zmianę załączników w tym kryterium ocennego, co nie jest uprawnieniem Wykonawcy.

Zamawiający określił urządzenie za pomocą 76 punktów parametrów technicznych natomiast wykonawca wnioskuje o urządzenie określone za pomocą 41 punktów (wykonawca nie odniósł się do 35 punktów określających parametry wymagane urządzenia).

Ad Załącznik nr 13

Zgodnie z SIWZ.

Zgodnie z Ustawą PZP art. 38 ust.1 Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapisów SIWZ, natomiast Wykonawca zwraca się z do Zamawiającego o zmianę zapisów SIWZ oraz zmianę załączników w tym kryterium ocennego, co nie jest uprawnieniem Wykonawcy.

Zamawiający określił urządzenie za pomocą 32 punktów parametrów technicznych natomiast wykonawca wnioskuje o urządzenie określone za pomocą 30 punktów (wykonawca nie odniósł się do 2 punktów określających parametry wymagane urządzenia).

Dopuszcza urządzenia i wyposażenie spełniające parametry określone w SIWZ i odpowiednich załącznikach.

Zamawiający dopuszcza rozwiązania, spełniające parametry określone w SIWZ.

Oferent w pytaniu nie podał, które z parametrów wymaganych nie są spełnione w

oferowanych przez niego urządzeniach.

Niżej wymienione załączniki:

- załącznik nr 10 Myjnia dezynfektor przelotowa 2 szt. przed pozycją 37 znajduje się tytuł: "Myjnie wyposażone w system (software hardware) rejestrujący procesy mycia i wsadów o n.w. cechach funkcjonalnych" i dalej pozycje 37 do 66,
- załącznik nr 11 Myjnia dezynfektor przelotowa 1 szt.. pozycja 33: "Myjnia wyposażona w system (software hardware) rejestrujący procesy mycia i dezynfekcji i wsadów (wspólny z systemem obsługującym myjnie narzędziowe) i realizujący te same funkcje",
- załącznik nr 12 Sterylizator parowy przelotowy 2 szt. przed pozycją 38 znajduje się tytuł: "Sterylizatory wyposażone w system (software hardware) rejestrujący procesy sterylizacji i wsadów o n.w. cechach funkcjonalnych" i dalej pozycje 38 do 68,
- załącznik nr 13 Sterylizator plazmowy, pozycja 25: "Sterylizator wyposażony w system (software hardware) rejestrujący procesy sterylizacji i wsadów (wspólny z systemem obsługującym sterylizatory parowe) i realizujący te same funkcje",

oraz

- cały załącznik nr 14 Wytyczne do systemu rejestracji procesów mycia dezynfekcji i sterylizacji i wsadów.

zawierają jednoznaczny opis systemu informatycznego dla Centralnej Sterylizatorni jakie występują już w wielu polskich szpitalach. W związku z tym prosimy o udzielenie odpowiedzi na poniższe pytania:

Pytanie 3

Czy w Państwa Centralnej Sterylizatorni ma być zainstalowany system informatyczny czy nie?

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Zamawiający jednoznacznie określił wymagania funkcjonalne urządzeń i ich wyposażenia w załącznikach do SIWZ.

Parametry oferowanego wyposażenia i urządzeń powinny spełniać wymagania graniczne określone w SIWZ.

Pytanie 4

Czy zapisane wymagania w załącznikach od 10 do 13 znaczą to, że informatyczny system rejestracji musi być integralną częścią myjni i sterylizatorów i w takim razie należy go traktować wspólnie ze sterylizatorem lub myjnią jako jeden produkt - wyrób medyczny? Czy opisany we wspomnianych załącznikach 10 -13 i w załączniku 14 system informatyczny może być osobnym produktem, a tylko omyłkowo opisanym przy wymaganiach na sterylizator i myjnie?

Jeśli jest integralną częścią sterylizatora lub myjni, to:

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Zamawiający jednoznacznie określił wymagania funkcjonalne urządzeń i ich wyposażenia w załącznikach do SIWZ.

Parametry oferowanego wyposażenia i urządzeń powinny spełniać wymagania graniczne określone w SIWZ.

Pytanie 5

Gdzie musi się odbywać (z punktu informatycznego) przetwarzanie danych, obróbka:

wyświetlanych danych, załadunek i wyladunek do/z myjni lub sterylizatora itd. jak np. w wymienionych punktach 42, 43, 49, 50, 54, 55, 56, 57 i inne zał. 12, ale też w zdecydowanej większości punktów z załącznika 14: w sterowniku myjni lub sterylizatora, czy na serwerze lub innym niezależnym komputerze/komputerach? Zaznaczamy, że nie chodzi nam o zapisywanie i przechowywanie pozyskanych ze sterownika danych, bo to jest oczywiste, że "dla dobra sprawy" przesyłane może być do bazy na serwerze. Chociaż i w tym przypadku oprogramowanie to realizujące nie jest integralną częścią myjni/sterylizatora.

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Zamawiający jednoznacznie określił wymagania funkcjonalne urządzeń i ich wyposażenia w załącznikach do SIWZ.

Parametry oferowanego wyposażenia i urządzeń powinny spełniać wymagania graniczne określone w SIWZ.

Pytanie 6

Czy drukarki na których są drukowane raporty i etykiety typu "Sandwich" musi być obsługiwane przez sterownik? Jeśli tak, to jakie rodzaje wyjść są wymagane, gdyż nie podajecie Państwo typów drukarek?

Jeśli nie jest integralną częścią sterylizatora lub myjni, to:

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Zamawiający jednoznacznie określił wymagania funkcjonalne urządzeń i ich wyposażenia w załącznikach do SIWZ.

Parametry oferowanego wyposażenia i urządzeń powinny spełniać wymagania graniczne określone w SIWZ.

Pytanie 7

Czy nie zaszła omyłka związana z brakiem wyszczególnienia tego systemu w wyszczególnieniu urządzeń i wyposażenia - załącznik nr 9.

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Zamawiający jednoznacznie określił wymagania funkcjonalne urządzeń i ich wyposażenia w załącznikach do SIWZ.

Parametry oferowanego wyposażenia i urządzeń powinny spełniać wymagania graniczne określone w SIWZ.

Pytanie 8

W obu przypadkach opis wymagań jednoznacznie sugeruje system informatyczny do Centralnych Sterylizatorni "Proces" firmy Dobromed. Czy taki był zamiar Zamawiającego?

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ.

Dopuszcza oprogramowanie wszystkich producentów które spełniają parametry wymagane określone w SIWZ i odpowiednich załącznikach.

Zamawiający nie określił, że oprogramowanie powinno pochodzić od firmy Dobromed, jednak jednoznacznie określa, że wymaga integracji (dostosowanie do integracji ze strony oferowanego oprogramowania) z posiadanym oprogramowaniem ESCULAP oraz IMPULS.

Pytanie 9 - dotyczy terminu realizacji

Czy w związku z kompleksowością zadania inwestycyjnego: „Dostawa, montaż i uruchomienie urządzeń oraz wyposażenie Centralnej Sterylizatorni wraz ze stacją uzdatniania wody dla Ars Medical Sp. z o.o. w Pile”, które jak określił Zamawiający w ogłoszeniu o przetargu składać się będzie min. z „wykonania wszelkich robót budowlanych niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia i uzyskania pozwolenia na użytkowanie, wykonanie wszelkich robót przygotowawczych, wykończeniowych i porządkowych, zorganizowania i późniejszej likwidacji ewentualnego placu budowy, zabezpieczenia placu

budowy, zorganizowania i utrzymania zaplecza budowy, wywozu nadmiaru gruzu, wykonania dokumentacji powykonawczej, koszty związane z odbiorem wykonanych robót i innych czynności wynikających z umowy, jak również wszelkich innych niezbędnych do wykonania i prawidłowej eksploatacji przedmiotu zamówienia" oraz montażu i uruchomienia urządzeń, wdrożenia systemu informatycznego, szkolenia personelu Zamawiający podtrzymuje termin realizacji 31 grudnia 2014 roku ?

Z naszego doświadczenia (25 lat w branży medycznej) wynika, iż inwestycja o takim zakresie wymaga co najmniej 4-6 miesięcy na prawidłową realizację ?

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ

Pytanie 10 - dotyczy potwierdzenia posiadania wiedzy i doświadczenia

Czy Zamawiający uzna za spełniony warunek posiadania odpowiedniej wiedzy i doświadczenia, jeżeli Wykonawca przedstawi 2 potwierdzenia należycie wykonanych dostaw sprzętu medycznego o wartości co najmniej 2 000 000,00 PLN (słownie: dwa miliony 00/100 złotych) brutto dla każdej z dostaw?

Brak jednoznacznego wyjaśnienia na powyższe pytania uniemożliwi naszej firmie udział w przedmiotowym postępowaniu.

ODPOWIEDŹ: Zgodnie z SIWZ

Z pytania należy wnioskować że Wykonawca nie posiada wiedzy i doświadczenia w zakresie przedmiotu zamówienia na które to doświadczenie się powołuje w pkt.9.


PREZES
Zygmunt Malinowski