IZP.272.5.2022

**SPECYFIKACJA WYPOSAŻENIA**

**Nazwa zadania:**

Modernizacja krytycznej infrastruktury w szpitalu w Ustrzykach Dolnych jako niezbędny element jego restrukturyzacji.

Część. 1.

Modernizacja infrastruktury piętra I oraz pietra V w szpitalu w Ustrzykach Dolnych.

Część. 2.

Dostawa wyposażenia dla SP ZOZ w Ustrzykach Dolnych.

**I. Sterylizator przelotowy wraz z wyposażeniem**

**A. DANE OGÓLNE:**

**Wymiary komory:**

Średnica: do 44 cm

Głębokość: do 134 cm

Objętość: do 210 l

Pojemność: 2 jednostki wsadowe

**Wymiary sterylizatora:**

Szerokość: do 65 cm

Wysokość: do 160 cm

Głębokość: do 163 cm

**Waga:**

do 400 kg

**Zasilanie:**

400V 50Hz, 13.5 kW, 32 A

**B. DANE DODATKOWE:**

**Szczegółowe dane:**

1. Komora, rama i wózki wsadowe wykonane z wysokogatunkowej stali nierdzewnej;
2. Komora cylindryczna zapewniająca najefektywniejszy obieg pary wodnej podczas procesu;
3. Uszczelka drzwi zainstalowana na drzwiach, zapewniająca po otwarciu drzwi dobry i wygodny dostęp do jej oczyszczenia;
4. Obudowy frontowe wykonane z wysokogatunkowego tworzywa, zapewniające izolację termiczną;
5. Kolorowy wyświetlacz dotykowy zapewniający pełną obsługę urządzenia bez dodatkowych klawiszy;
6. Sterowana sensorycznie procedura suszenia próżniowego, dostosowana do wielkości wsadu, zapewniająca oszczędność czasu, wody oraz energii elektrycznej;
7. Wbudowany tryb oszczędzania energii pozwalający na szybkie rozgrzanie w nagłym przypadku;
8. Wbudowana opcja automatycznego wyłączenia urządzenia po zakończeniu ostatniego cyklu pracy;
9. Możliwość zapisu wyników na karcie CF, poprzez połączenie Ethernet oraz wydruk nalepek z kodem kreskowym;
10. Wielopunktowy pobór i wylot pary pozwalający na skrócenie procesu i zapewniający najwyższy poziom suszenia;
11. ładowność pojedynczego wsadu do 70 kg
12. Minimum 5 programów sterylizacji i 2 programy suszenia.

**Wyposażenie dodatkowe:**

1. Drukarka procesów: 1 szt
2. Tace perforowane: 2 szt
3. Koszyki na narzędzia: 2 szt
4. Wózek za/rozładowczy: 1 szt
5. Wózek wsadowy: 2 szt
6. Popychacz do tac/koszyków: 1 szt
7. Prowadnice do komory: 1 szt
8. Zestaw do instalacji: 1 szt

**Inne:**

1. Gwarant i serwis w dostępny promieniu 100km;
2. Instalacja urządzenia, szkolenie personelu, instrukcja obsługi i stanowiskowa w j. polskim;
3. Przygotowanie dokumentów do UDT;
4. Zawarta w wycenie asysta przy odbiorze UDT;
5. 2 przeglądy techniczne (jeden po 12 miesiącach a drugi po 24 miesiącach);

**II. Myjnia dezynfektor do narzędzi**

**A. DANE OGÓLNE:**

1. Myjnia przelotowa 2-drzwiowa;
2. Obudowa i komora wykonana ze stali nierdzewnej;
3. Drzwi uchylne, tworzące po otwarciu wygodny stolik do załadunku wózków wsadowych w pełni przeszklone, izolowane w celu uniknięcia strat ciepła;
4. Pojemność na jeden wsad:

10 tac narzędziowych o wymiarach min 483x252x50-70 mm (+/- 3mm),

zgodnie z DIN 58952-3

1. Oświetlenie LED w komorze;
2. Programowalny elektroniczny układ sterowania;
3. Dotykowy panel sterowania z kolorowym wyświetlaczem 3,5 cala pokazujący aktualny status cyklu;
4. 20 fabrycznych programów mycia oraz możliwość stworzenia dodatkowych 20 według potrzeb;
5. Pompa obiegowa;
6. Ogrzewanie komory mycia elektryczne;
7. Agregat suszący gorącym powietrzem z regulacją temperatury suszenia , wyposażony w system filtracji powietrza z końcowym filtrem;
8. Wbudowany kondensator oparów;
9. Min. dwie pompy dozujące środki chemiczne;
10. Monitorowanie poziomu napełnienia i dozowania (przepływu) środków chemicznych;
11. Drukarka do rejestracji parametrów procesu;
12. Wbudowany port USB;
13. Wbudowany podgrzewany zbiornik na wodę demineralizowaną przygotowaną do użycia w fazie dezynfekcji termicznej;

**Przyłącza wodne:**

woda zimna, woda ciepła, woda demineralizowana DN20, 3/4 cala;

**Odpływ:**

DN50, odporny na wysoką temperaturę;

**Wywiew:**

Wywiew z myjni DN120;

**Zasilanie elektryczne:**

Zasilanie elektryczne 400V, 50Hz, 13Kw;

Wymiary zewnętrzne 650x 710x 2360 mm;

**B. INFORMACJE DODATKOWE:**

**Wyposażenie dodatkowe (w cenie oferty)**

**Wózek wsadowy min 5 poziomowy:**

1. pojemności 10 tac o wymiarach 480-485 x 240-254 x 50-70 mm wg normy DIN 58952-3;
2. 4 górne poziomy demontowalne;

**Wózek wsadowy do mycia narzędzi:**

1. wykonany ze stali nierdzewnej wózek wsadowy do mycia narzędzi chirurgii małoinwazyjnej;
2. 3 poziomy mycia;
3. dysze natryskowe w wózku wsadowym do mycia 2 zestawów laparoskopii, 36 przyłączy;
4. możliwość mycia 4 tac na 2 poziomach;
5. wózek o jednolitej i spójnej konstrukcji wykonany ze stali nierdzewnej i tworzywa odpornego na temperaturę i środki chemiczne;
6. 2 bębny z grubego drutu posiadające uchwyty do mycia światłowodów , węży i drenów;
7. taca z uchwytami na 2 optyki sztywne;

**Wózek transportowy/załadowczy:**

1. wózek transportowy/załadowczy do wózków wsadowych;
2. wózek wyposażony w system sprzęgania zmyjnią;
3. pojemnik ociekowy;
4. wykonany ze stali kwasoodpornej;

**Inne**

1. Gwarant i serwis w dostępny promieniu 100km;
2. Instalacja urządzenia, szkolenie personelu, instrukcja obsługi i stanowiskowa w j. polskim;
3. 2 przeglądy techniczne (jeden po 12 miesiącach a drugi po 24 miesiącach);

**III. Myjnia ultradźwiękowa**

**DANE OGÓLNE:**

1. sterowanie mikroprocesorowe;
2. pojemność komory mycia min. 40L;
3. komora wykonana ze stali kwasoodpornej o grubości min. 1,5mm;
4. pokrywa komory wykonana ze stali kwasoodpornej z izolacją termiczną i akustyczną;
5. stelaż na tacę z narzędziami;
6. kosz wsadowy;
7. obudowa i pokrywa wykonane ze stali nierdzewnej;
8. czujnik poziomu wody w komorze;
9. programowanie temperatury w zakresie 30-80st. Celsjusza;
10. automatyczny układ odgazowania kąpieli mycia;
11. programowanie czasu mycia w zakresie od 1min do 30 min;
12. wyświetlacz temperatury rzeczywistej i zaprogramowanej;
13. możliwość programowania trybu ultradźwięków impuls/ciągły;
14. częstotliwość ultradźwięków 40kHz;
15. moc ultradźwiękowa 2x1000W na okres impulsu;
16. moc układu grzania 1200W;
17. min wymiary komory: 550x300x250mm;
18. wymiary zewnętrzne: 635x465x355mm;
19. odpływ DN50;

**Zasilanie elektryczne:**

Zasilanie elektryczne 230V, 50Hz, zabezpieczenie 16A;

**IV. Zgrzewarka rotacyjna z wbudowaną drukarką jednowierszową**

**DANE OGÓLNE:**

1. wyświetlacz dwuwierszowy;
2. dostęp do menu przez wbudowaną klawiaturę;
3. licznik ilości zgrzewów, czasu pracy;
4. funkcja zegara i kalendarza;
5. pamięć wprowadzonych informacji;
6. szybkość zgrzewania – 10m/min;
7. zakres temperatur – 80-220 st.C;
8. tolerancja temperatury +/- 2st.C;
9. wyświetlanie temperatury zgrzewania;
10. automatyczna kontrola odchyłki temperatury;
11. szerokość zgrzewu 12mm;
12. automatyczny start/stop napędu;
13. system napędu hawoflex;
14. automatyczne przełączanie w stan czuwania, gdy zgrzewarka nie jest używana, regulacja czasu w zakresie 10-120 min;
15. wyjścia komputerowe RS232 do podłączenia komputera;
16. wbudowany program do przeprowadzania testu poprawności zgrzewu

(przy przeprowadzeniu testu drukowanie takich informacji jak data i godzina przeprowadzenia testu, siła docisku rolki, temperatura, osoba prowadząca)

1. walidowany proces zgrzewania zgodnie z normą PN-EN ISO 111607-2, monitorowana temperatura zgrzewania i siła docisku rolki;
2. drukarka jednowierszowa, igłowa;
3. automatyczne dopasowanie wielkości czcionki;
4. drukowanie daty produkcji, daty ważności, wsadu, kolejny numer pakietu, nr osoby odpowiedzialnej;
5. drukowanie symboli zgodnie z normą EN 980;
6. możliwość odwrócenia wydruku o 180 st;
7. możliwość ustawienia wielkości czcionki i odstępów między znakami;
8. możliwość wyłączenia drukarki;
9. zasilanie 230v, 50Hz, 400W;
10. wymiary zewnętrzne 710x260x240mm;
11. waga 23kg;
12. stolik płaski do zgrzewarek rotacyjnych wykonany ze stali nierdzewnej;

**V. Pistolet do mycia lub suszenia z zestawem końcówek**

**DANE OGÓLNE:**

**Ilość:**

3 szt

**Przeznaczenie:**

1. do strzykawek i igieł;
2. do pipet miarowych i do krwi;
3. do cienkich rurek i drenów;
4. do ssaków i rur giętkich;
5. do strzykawek i igieł ze stożkiem Luer;
6. dysza do spłukiwania narzędzi;
7. do butelek i kolb Erlenmeyera;
8. wodna pompa eżektorowa do odsysania wody z kolanek i przestrzeni trudno dostępnych;

**VI. Meble wykonane ze stali nierdzewnej**

**DANE OGÓLNE:**

1. Regał 5 półkowy 1150x600x1950mm (s x g x w)z półkami wykonanymi z blachy nierdzewnej, słupki konstrukcyjne wykonane z profili – 5 szt;
2. Stół do pakowania ze wzmocnionym blatem nierdzewnym 1800x700x850mm – 3 szt;
3. Szafka ze zlewem do mycia narzędzi, drzwiczki otwierane na zewnątrz, wewnątrz szafki 2 półki, wymiary komory 700x440mm, wymiary szafki 600x1800x850, zlew umieszczony po lewej stronie, nie wystający ponad powierzchnię blatu – 2 szt;
4. stolik o wymiarach 700x600x500 – 1 szt;
5. stojak na papier z możliwością powieszenia min. 4szt różnego rodzaju papieru – 1 szt;
6. obcinarka do rękawów papierowo-foliowych o długości 1200mm z miejscem do przechowywania rolek – 1 szt;

**INFORMACJE DODATKOWE:**

1. Gwarancja 24 miesiące + 2 przeglądy techniczne w ramach gwarancji;
2. Stała pomoc na telefon i na wezwanie na miejscu w organizowaniu całej sterylizatorni;
3. Kontrola nad przeprowadzanymi pracami budowlanymi, kontrola poprawności przyłączy;
4. Dostawa, montaż, uruchomienie, szkolenie personelu z zakresu obsługi;
5. Serwis dostępny w ciągu 24 godzin i opieka długoterminowa;

**VII. Agregat**

W pomieszczeniu technicznym, zlokalizowanym przy pomieszczeniu rozdzielni przewiduje się montaż agregatu prądotwórczego. Agregat prądotwórczy ma zapewnić możliwość dalszej pracy urządzeń, których działanie jest niezbędne z punktu widzenia bezpieczeństwa pacjentów oraz bezpieczeństwa pożarowego. Dla płynnego przełączenia układów zasilania w pomieszczeniu rozdzielni projektuje się układy SZR. Szczegółowy dobór agregatu oraz diagram łączeń SZR należy określić w projekcie wykonawczym.

Agregat prądotwórczy na potrzeby zasilania rezerwowego, wykonany w UE o mocach:

400 kVA/ 320 kW w trybie pracy PRP oraz 450 kVA/ 360 kW w trybie pracy LTP

w wersji otwartej VISA

rama agregatu wykonana w klasie korozyjności C5 według PN-EN lSO 12944-2:2001

Agregat prądotwórczy wyposażony W:

Silnik 6-cylindrowy, wysokoprężny, turbodiesel, chłodzony cieczą, wyposażony w elektroniczny regulator obrotów o pojemności nie większej niż 18, I3 I, klasa regulacji G2, typ- PERKINS model 2206C-E13TG3 (lub nie gorszy), wraz z pod ramowym zbiornikiem paliwa o pojemności min. 900 litrów.

Prądnicę synchroniczną, bez szczotkową, samowzbudną prądnicę z klasą izolacji H, stopień ochrony IP23, z automatycznym, ELEKTRONICZNYM regulatorem napięcia AVR- STAMFORD model S410-F

Agregat prądotwórczy musi być wyposażony w układ automatycznego sterowania z jednym niemultiplikowanym dotykowym ekranem ciekłokrystalicznym, umożliwiającym nadzór nad

wszystkimi parametrami urządzenia a w szczególności:

a) układ pomiaru mocy czynnej pozornej i biernej jako sumy ich poszczególnych faz;

b) układ pomiaru poboru energii elektrycznej;

c) układ pomiaru napięcia i prądu dla każdej z trzech faz oraz prądu w przewodzie neutralnym;

d) % obciążenie silnika diesla;

e) zużycie paliwa od ostatniego uruchomienia silnika w litrach;

f) zużycie paliwa w całej żywotności silnika w litrach;

g) wizualizacja jako diagram we współrzędnych w układzie kartezjańskim punktu pracy generatora,

przedstawionego w czasie rzeczywistym, jako wektor w odniesieniu do dopuszczalnych granic pracy;

h) możliwość graficznej rejestracji w czasie dwóch z 30 dostępnych do pomiaru parametrów ZSE, sieci

przemysłowej lub silnika;

i) stanowisko obsługi i dozoru;

j) wyposażony w port Ethernet oraz protokół Modbus;

Klasa regulacji G2

Automatyczny układ podgrzewania płynu chłodzącego,

Amortyzatory antywibracyjne zainstalowane między ramą a układem silnik-prądnica,

Tłumik wydechu spalin o podwyższonej tłumienności -30dBA,

Wyłącznik główny z zabezpieczeniem przeciwzwarciowym i przeciążeniowym generatora,

**VIII. Stacja transformatorowa**

Wnętrzowa stację transformatorowa zlokalizowaną w nowoprojektowanym budynku.

Istniejącą stację transformatorową należy zdemontować i zutylizować po przepięciu zasilania do nowej stacji. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac elektrycznych kierownik robót jest zobowiązany do opracowania planu BIOZ oraz harmonogramu wykonywania prac wraz z określeniem sposobu zabezpieczenia istniejącego układu zasilania do czasu przełączenia na układ projektowany. Prace ziemne w zbliżeniu do stacji transformatorowej oraz przebiegu linii kablowych należy wykonywać ręcznie.