

Pakiet nr 1

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia
1	Testy biologiczne do sterylizacji parowej pasujący dokładnie do autoczytnika Attest - Inkubator 118, czas inkubacji 24 h	700 szt
2	Testy biologiczne do sterylizacji gazowej pasujący dokładnie do autoczytnika Attest - Inkubator 119, czas inkubacji 24 h	200 szt

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

5. W ramach oferty użyczenie inkubatora do zaproponowanych testów biologicznych .

Pakiet nr 2

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1.	<p>Rękawy do sterylizacji niskotemperaturowej z nadrukowanym wskaźnikiem sterylizacji plazmowej.</p> <p>Parametry wymagane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - materiał Tyvek o gramaturze nie większej niż 70 g (zgodny z EN 868-9:2009) - wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 3200 mN w obu kierunkach - przenikanie powietrza nie mniej niż 5,8 µm/Pa*s - wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 8,7 kN/m; w kierunku poprzecznym nie mniej niż 8,6 kN/m <p>Folia wielowarstwowa</p> <ul style="list-style-type: none"> - przezroczysta, bez rozwarstwień, bez substancji toksycznych i porów - zgrzewalna w temperaturze 120-130C - wytrzymałość na rozdarcie w obu kierunkach nie mniejsza niż 250 mN - elastyczna - wydłużenie nie mniej niż 60 % <p>Wymagania ogólne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wszystkie napisy i testy poza przestrzenią pakowania - jednoznaczna zmiana koloru wskaźnika, łatwa do interpretacji - jednoznacznie oznaczony kierunek otwarcia - zgrzew fabrycznie wielokrotny - ze względów techniczno - higienicznych rękaw nawinięty folią na zewnątrz - ze względu na wymagania procedury zgrzewania wszystkie pozycje muszą pochodzić od jednego producenta - okres przechowywania sterylnego pakietu nie krótszy niż 6 miesięcy <p>ROZMIARY: Rolki płaskie</p>	
	75x100 4 szt.	4
	100x100 4 szt.	4
	120x100 4 szt.	4
	150x100 4 szt.	4
	200x100 4 szt.	4
	250x100 4 szt.	4

	300x100 2 szt.	2
	400x100 1 szt.	1
	500x100 1 szt.	1
2.	<p>Włóknina syntetyczna - polipropylenowa bez zawartości celulozy o parametrach.</p> <p>Wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zgodne z normą PN EN 868-2 - minimum pięciowarstwowa - wytrzymałość na rozciąganie liniowe w kierunku walcowania nie mniej niż 115 N, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 94 N - wytrzymałość na rozdarcie w kierunku walcowania nie mniej niż 56 N, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 42 N - wydłużenie do zerwania min. 65% w obu kierunkach - gramatura nominalna 45- 48 g/m² - kolor niebieski 	
	75 x 75	600
	100 x 100	1000
	120 x 120	600
3.	<p>Włóknina syntetyczna - polipropylenowa bez zawartości celulozy o parametrach.</p> <p>Wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zgodne z normą PN EN 868-2 - minimum pięciowarstwowa - wytrzymałość na rozciąganie liniowe w kierunku walcowania nie mniej niż 115 N; w kierunku poprzecznym nie mniej niż 94 N - wytrzymałość na rozdarcie w kierunku walcowania nie mniej niż 56 N, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 42 N - wydłużenie do zerwania min. 65% w obu kierunkach - gramatura nominalna 45 -48 g/m² - kolor zielony 	
	75 x 75	600
	100 x 100	1000
	120 x 120	360

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfi­kat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należy­cie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)
lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfi­kat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 3

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	<p>Test kontroli skuteczności zgrzewu- poprawnej pracy zgrzewarek rotacyjnych zgrzewających opakowania tyvek – folia.</p> <p>Wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - arkusz testowy wykonany w technologii Tyvek-folia - zawierający miejsce do udokumentowania przeprowadzonej kontroli zgrzewu m.in. • data i czas wykonania testu • numer zgrzewarki i parametry zgrzewania • podpis osoby kontrolującej • wynik testu <p>- opakowanie nie więcej niż 100 arkuszy.</p>	200 arkuszy
2	<p>Taśma neutralna (bez wskaźnika)</p> <p>Wymagania:</p> <p>Zgodna z normą PN-EN 867-1</p> <ul style="list-style-type: none"> - łatwo przyklejana do różnych materiałów, - samoprzylepna - wzmocniona do zamykania pakietów, - bez wskaźnika procesu, - o wymiarach 19mm-25mm x 50m, - wytrzymała na rozerwanie i rozciąganie, - wodoodporna, elastyczna, - usuwana bez pozostałości kleju, - łatwa do odklejenia po procesie sterylizacji. - nie odklejająca się w trakcie procesu sterylizacji. 	5
3	<p>Test kontroli pracy- prawidłowości działania pracy zgrzewarki rotacyjnej HAWO- prawidłowość zgrzewu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - codzienny sprawdzian zgrzewania, - test-arkusz do umieszczania w rękawie papierowo-foliowym, - parametry do sprawdzenia: temperatura, nacisk rolki, czas zgrzewania i jakość materiału- rękawa papierowo-foliowego, - wymagany jest opis testu-arkusza w języku polskim <p>- opakowanie nie więcej niż 250 arkuszy.</p>	500 arkuszy

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 4

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	<p>Taśmy ze wskaźnikiem sterylizacji plazmowej</p> <p>Wymagania:</p> <p>Zgodna z normą PN-EN 867-1</p> <ul style="list-style-type: none"> - łatwo przyklejana do różnych materiałów, samoprzylepna, wzmocniona do zamykania pakietów, - z umieszczonym wskaźnikiem procesu, - substancje chemiczne zawarte we wskaźnikach- nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich, - o wymiarach do 25mm x 25m, - wytrzymała na rozerwanie i rozciąganie, - wodoodporna, elastyczna, - usuwana bez pozostałości kleju, - łatwa do odklejenia po procesie sterylizacji. - nie odklejająca się w trakcie procesu sterylizacji. 	5
2	<p>Chemiczny wskaźnik paskowy do kontroli pakietu sterylizowanego plazmą</p> <p>Wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> -wskaźnik do kontroli procesu sterylizacji plazmowej zgodny z ISO 11140-1:2005. -nietoksyczny wskaźnik paskowy do monitorowania przebiegu procesu w sterylizatorze plazmowym, -przebarwiający się po ekspozycji na czynnik sterylizujący w sposób jednoznaczny i wyraźny, - nie zawierający substancji toksycznych, niebezpiecznych - w postaci przylepnego paska wykonany z materiału Tyvek. - w opakowaniu nie więcej niż 250szt. 	500

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonaca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj. certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 5

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	<p>Testy biologiczne do sterylizacji plazmowej. Ampułkowy test biologiczny do kontroli sterylizacji plazmowej.</p> <p>Wymagania:</p> <p>Zgodny z normą EN ISO 11138-1.</p> <p>-test/wskaźnik fiolkowy/ampułkowy, ze wskaźnikiem sterylizacji w miejscu widocznym na fiolce,</p> <p>-etykieta testu ze wskaźnikiem chemicznym plazmy, z możliwością jej odklejenia i oznakowania oraz przyklejenia w dokumentacji,</p> <p>-wymagane określenie warunków zabicia w temperaturze plazmy, zmiana barwy powinna w sposób jednoznaczny umożliwić interpretację wyniku,</p> <p>-testy kompatybilne do inkubatora ~58 stopni, w opakowaniu przyrząd do kruszenia ampułki,</p> <p>- testy powinny być w pełni kompatybilne do inkubatora sterylizatora STERRICOOL posiadanym przez Zamawiającego</p> <p>- odczyt testów po 24 godzinnym czasie inkubacji,</p> <p>- okres ważności minimum 3 lata.</p> <p>- opakowanie nie większe niż 100 sztuk.</p>	300

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 6

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia
1.	Indykator paskowy - test paskowy do sterylizacji tlenkiem etylenu 1. Zgodny z normą PN-EN 867 - 1, PN-EN ISO 111-40-1. 2. Substancje chemiczne zawarte w teście - nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich. 3. Liniowe wskaźniki - pozwalające określić, czy zostały osiągnięte kluczowe parametry procesu w całym cyklu sterylizacji. 4. Klasa IV. 5. Zakres temp. 25°C-60°C, czas sterylizacji 2-5 godzin. op. do 100 szt	500 szt
2	Indykator paskowy - test paskowy do sterylizacji parowej 1. Zgodny z normą PN-EN 867 - 1, PN - EN ISO 111 - 40- 1 2. Substancje chemiczne zawarte w teście - nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich. 3. Liniowe wskaźniki - pozwalające określić, czy zostały osiągnięte kluczowe parametry procesu w całym cyklu sterylizacji. 4. Klasa IV. 5. Zakres temp. 121°C-134°C, czas sterylizacji 5min - 20min (op do 100 szt)	9600 szt.
3	Taśmy ze wskaźnikami - do kontroli sterylizacji parowej 1. Zgodny z normą PN-EN 867 -1 2. Wykonana ze specjalnego papieru z naniesioną warstwą kleju. 3. Łatwo przyklejalna do różnych materiałów m.in. papier, folia. 4. Wytrzymała na rozerwanie, rozciąganie 5. Elastyczna. 6. Wodoodporna. 7. Łatwo usuwalna, bez pozostałości kleju. 8. Substancje chemiczne zawarte we wskaźnikach - nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich. Rolka długość do 55m, szerokość 1,9 cm - 2,5 cm	90 szt
4	Taśmy ze wskaźnikami - do kontroli sterylizacji gazowej 1. Zgodny z normą PN-EN 867 -1 2. Wykonana ze specjalnego papieru z naniesioną warstwą kleju. 3. Łatwo przyklejalna do różnych materiałów m.in. papier, folia. 4. Wytrzymała na rozerwanie, rozciąganie 5. Elastyczna. 6. Wodoodporna. 7. Łatwo usuwalna, bez pozostałości kleju. 8. Substancje chemiczne zawarte we wskaźnikach - nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich	2 szt

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

~~certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę politykowaną w zakresie~~
~~świadczony przez jednostkę politykowaną w zakresie~~
lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 7

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	Płyn konserwujący do narzędzi typu Sterilit J Oil Spray IG 600 a` 300 ml	4
2	Płyn konserwujący do narzędzi typu Sterilit J Oil Spray GB 600 a` 300 ml	2
3	Płyn konserwujący do narzędzi typu Sterilit J Oil Spray GA 059 a` 50 ml	2
4	Plomba do kontenerów ze wskaźnikiem klejąca biała typu JG 744 (op.do 1000 szt)	7 000
5	Plomba do kontenerów ze wskaźnikiem klejąca biała typu JG 743 (op.do1000 szt)	5 000
6	Filtry do kontenerów typu JK 095	500
7	Filtr do kontenerów typu JK090	130

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4.Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 8

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	Rękaw foliowo-papierowy, płaski (szerokość mm x długość m), rolka	
	50-55 x 200-250	45
	100-110 x 200-250	40
	120-130 x 200-250	20
	150-160 x 200-250	30
	200-210 x 200-250	30
	250-260 x 200-250	30
	380-390 x 200-250	3
2	Rękaw foliowo-papierowy, z faldą (szerokość mm x długość m x wysokość faldy mm), rolka . Zastosowanie do przedmiotów o większych rozmiarach. 250 x 100 x 60	2
3	Torebka papierowo - foliowa samoprzylepna w mm	
	100-110 x 250 -255	100
	130-133 x 250-255	100
	200-210 x 330-350	100
	300-310 x 390-400	100
4	Papier krepowany do sterylizacji 55-60g/m ² biały, arkusz (mm x mm)	
	300-310 x 300-310 (op do 2000 arkuszy)	8000
	750-760 x 750-760 (op do 250 arkuszy)	250
	1000-1100 x 1000-1100 (op do 250 arkuszy)	1000
	1200-1300 x 1200-1300 (op do 100 arkuszy)	100
5	Papier krepowany do sterylizacji 55-60g/m ² zielony, arkusz (mm x mm)	
	300-310 x 300-310 (op do 2000 arkuszy)	8000
	750-760 x 750-760 (op do 250 arkuszy)	250
	1000-1100 x 1000-1100 (op do 250 arkuszy)	1000
	1200-1300 x 1200-1300 (op do 100 arkuszy)	100

Rękaw papierowo-foliowy bez zakładki (bez faldy), rękaw papierowo-foliowy z zakładką (z faldą) oraz torebki papierowo-foliowe płaskie.

1. Folia o parametrach zgodnych z normą PN EN 868-5 o grubości 45-55 mikronów, o wysokiej wtrzymałości na rozrywanie, umożliwiającą łatwą identyfikację zawartości.
2. Papier w opakowaniach folia-papier o gramaturze 60g/m² zgodnie z normą PN EN 868-3.
3. Zestaw wskaźnika (para wodna, tlenek etylenu) umieszczony między warstwami laminatu lub w obrębie zgrzewa na papierze pod folią.
4. Szerokość zgrzewu fabrycznego minimum 1cm.

5. Opisy dotyczące wskaźnika procesu sterylizacji umieszczone na opakowaniach folia-papier wykonane w języku polskim.
6. Musi być podany rozmiar opakowania i kierunek otwarcia.
7. Odstęp między powtarzającym się nadrukiem na rękawie powinien być nie większy niż 155 mm zgodnie z normą EN PN 868-5.
8. Wyrób nie powinien mieć nadruku na żadnej powierzchni, która jest przeznaczona do bezpośredniego kontaktu z wyrobami przeznaczonymi do zapakowania.
9. Bezpyłowy.
10. Łatwe rozdzielanie folii od papieru.
11. Dopuszczalna różnica w wielkościach +/- 2%, opakowania foliowo-papierowe muszą posiadać karty danych technicznych dla laminatu oraz papieru użytego do produkcji wystawione przez producenta wyrobu.
12. Torebki foliowo-papierowe płaskie (wskaźnik sterylizacji para wodna, tlenek etylenu), konieczność wycięcia na kciuk po stronie otwierania.

Papier krepowany miękki

1. Przeznaczony do sterylizacji materiałów medycznych i zestawów narzędziowych.
2. Sterylizacja parą wodną i tlenkiem etylenu.
3. Posiadający miękkość ułatwiającą formatowanie pakietu.
4. Odporny na uszkodzenia po procesie sterylizacji.
5. Charakteryzujący się dużą wytrzymałością na wilgoć i na naprężenia podczas sterylizacji.
6. Wymagana stabilność wymiarowa przed i po procesie sterylizacji.
7. Do produkcji muszą być użyte surowce w 100% naturalne.
8. O dużej odporności na przypadkowe przerwanie lub przekucie.
9. Opakowanie transportowe - twarda tektura. Od wewnątrz jako ochrona przed kurzem i zawilgoceniem, zabezpieczony powłoką polietylenu.
10. Oznakowanie - każdy karton posiada etykietę z koniecznymi informacjami: opis produktu, kod identyfikacyjny, ilość, numer partii, termin przydatności, naniesiony znak CE.
11. Ważność przydatności do użycia- nie mniej niż 2 lata od daty produkcji.
12. Gramatura 55-60 g/m²
13. Powinien posiadać karty charakterystyki wystawione przez wytwórcę wyrobu - parametry zgodne z normą PN EN 868 części 1 i 2 oraz norma ISO 11607. Certyfikat dotyczący szczelności mikrobiologicznej potwierdzający zgodność z normą DIN 589953, wydany przez niezależną jednostkę.

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumenty potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfi­kat zgodności – dokument wy­dany przez jednostkę notyfi­kowaną w zakresie wy­robów poświadczający prze­prowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należy­cie zidentyfikowany wy­rób, jego projekt, typ, proces wy­tworzenia, sterylizacji lub kontroli i badań koń­cowych jest zgodny z wyma­ganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wy­robu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wy­twórcy lub jego autoryzowanego przed­stawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wy­rób jest zgodny z wyma­ganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli dla pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfi­kat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 9

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	Test Bowie&Dick - zestaw testowy do sprawdzenia autoklawu ze wstępną próżnią. 1. Zgodny z normą PN-EN 867-4, PN-EN ISO 111-40-3. 2. Pakiet kontrolny do sprawdzenia prawidłowej pracy sterylizatora z wstępną próżnią. 3. Substancje chemiczne zawarte we wskaźnikach-nietoksyczne i pozbawione metali ciężkich. 4. Gotowy, firmowy pakiet jednorazowego użytku. 5. Odczyt testu natychmiastowy. 6. Zakres 134°C, czas 3,5 min.	700

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 10

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	Włóknina zgodna z norma PN-EN 868-2. Przeznaczona do sterylizacji parą wodną i tlenkiem etylenu. Niepyląca; antyrefleksyjna; antystatyczna. Wymagana stabilność wymiarowa przed i po procesie sterylizacji. Gramatura 58-60g/m ² . Surowce: włókna celulozowe i włókna syntetyczne. Rozmiar 100 x 100, niebieska. (opak. do 250 arkuszy)	1750
2	Włóknina zgodna z norma PN-EN 868-2. Przeznaczona do sterylizacji parą wodną i tlenkiem etylenu. Niepyląca; antyrefleksyjna; antystatyczna. Wymagana stabilność wymiarowa przed i po procesie sterylizacji. Gramatura 58- 60g/m ² . Surowce: włókna celulozowe i włókna syntetyczne. Rozmiar 100 x 100, zielona (opak. do 250 arkuszy)	1750
3	Włóknina zgodna z norma PN-EN 868-2. Przeznaczona do sterylizacji parą wodną i tlenkiem etylenu. Niepyląca; antyrefleksyjna; antystatyczna. Wymagana stabilność wymiarowa przed i po procesie sterylizacji. Gramatura 58-60g/m ² . Surowce: włókna celulozowe i włókna syntetyczne. Rozmiar 120x120, niebieska (opak.do 100 arkuszy)	800
4	Włóknina zgodna z norma PN-EN 868-2. Przeznaczona do sterylizacji parą wodną i tlenkiem etylenu. Niepyląca; antyrefleksyjna; antystatyczna. Wymagana stabilność wymiarowa przed i po procesie sterylizacji. Gramatura 58-60g/m ² . Surowce: włókna celulozowe i włókna syntetyczne. Rozmiar 120x120, zielona (opak. do 100 arkuszy)	800

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4.Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 11

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	Szczoteczka czyszcząca, sztywna, średnica 16 mm +/- 1mm , dł.55 cm	15
2	Szczoteczka czyszcząca, sztywna, średnica 11 mm +/- 1mm , dł.50 cm +/- 1cm	10
3	Szczoteczka czyszcząca, sztywna, średnica 7 mm +/- 1mm , dł.50 cm +/- 1cm	5
4	Szczoteczka czyszcząca, sztywna, średnica 2,5 mm +/- 1mm , dł.50 cm +/- 1cm	5

Pakiet nr 12

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	<p>Zintegrowany test kontroli sterylizacji parowej z przesuwalną substancją wskaźnikową.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zgodny z normą PN-EN ISO 11140-1 klasa V, PN-EN 867-1 2. Substancja wskaźnikowa - nietoksyczna i pozbawiona metali ciężkich. 3. Zawarty wskaźnik ma określić, czy zostały osiągnięte wszystkie parametry krytyczne procesu w cyklu sterylizacji. 4. Dostosowany do wszystkich kombinacji parametrów krytycznych sterylizacji. 5. Naśladuje zachowanie wskaźników biologicznych. 6. Zakres temp. 121°C i 134°C, czas sterylizacji 4min-20min 7. Nie wymaga interpretacji zmiany koloru. 	13000

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4.Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 13

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1	<ul style="list-style-type: none"> - Wskaźnik do monitorowania skuteczności mycia w myjniach dezynfektorach, pozwalają na kontrolę skuteczności mycia sztywnych narzędzi rurowych - wskaźnik przeznaczony do stosowania wraz z przyrządem do mocowania wskaźnika, - substancja testowa wskaźnika w postaci syntetycznego zabrudzenia testowego naniesiona na cienką blaszkę metalową, - oświadczenie producenta o braku we wskaźniku związków krwi ani jej pochodnych, - pozwalającą na łatwą archiwizację, - sposób umieszczenia wskaźnika w uchwycie oraz konstrukcja uchwytu, - napisy na wskaźniku wykonane w sposób uniemożliwiający możliwość ich usunięcia w trakcie procesu mycia - gotowy do użycia - czytelny odczyt, natychmiast po użyciu <p>Zgodny z normą PN-EN ISO 15883</p>	500
	Uchwyt do wskaźnika	2

2	<p>Wskaźnik do monitorowania skuteczności mycia w myjni - dezynfektorze</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskaźnik przeznaczony do stosowania wraz z przyrządem do mocowania wskaźnika, - sposób umieszczenia wskaźnika w uchwycie pozwala na imitację przegubu narzędzia chirurgicznego, - substancja testowa wskaźnika w postaci syntetycznego zabrudzenia testowego naniesiona na cienką blaszkę metalową, - oświadczenie producenta o braku we wskaźniku związków krwi i jej pochodnych, - pozwalającą na łatwą archiwizację, - ze wskaźnikami dostarczany uchwyt do umieszczenia wskaźnika, - z możliwością zastosowania uchwytu do umieszczania wskaźnika do monitorowania skuteczności mycia w myjni ultradźwiękowej, - napisy na wskaźniku wykonane w sposób uniemożliwiający możliwość ich usunięcia w trakcie procesu mycia - gotowy do użycia - czytelny odczyt, natychmiast po użyciu <p>Zgodny z normą PN-EN ISO 15883</p>	900
	Uchwyt do wskaźnika	2
3	<p>Wskaźnik do monitorowania skuteczności mycia w myjniach ultradźwiękowych</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskaźnik przeznaczony do stosowania wraz z przyrządem do mocowania wskaźnika, - substancja testowa wskaźnika w postaci syntetycznego zabrudzenia testowego naniesiona na cienką blaszkę metalową, - pozwalającą na łatwą archiwizację, - sposób umieszczenia wskaźnika w uchwycie pozwala na imitację przegubu narzędzia chirurgicznego, - możliwość zastosowania uchwytu do umieszczania wskaźnika do monitorowania skuteczności mycia w myjni dezynfektorze, - napisy na wskaźniku wykonane w sposób uniemożliwiający możliwość ich usunięcia w trakcie procesu mycia - gotowy do użycia, - czytelny odczyt, natychmiast po użyciu <p>Zgodny z normą PN-EN ISO 15883</p>	500

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 14

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt)
1.	Nabój /zasobnik ze środkiem sterylizacyjnym (59% nadtlenek wodoru) do sterylizatora Getinge Stericool 160A + , o pojemności 240 ml. Okres przydatności min. 6 miesięcy od daty produkcji oraz min. 30 dni od umieszczenia w sterylizatorze . Możliwość przeprowadzenia min. 20 procesów na jednym naboju/zasobniku.	8

1. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia dokumentów potwierdzające zgłoszenie wyrobu do odpowiedniego rejestru zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z dnia 20 maja 2010r o wyrobach medycznych tj.

certyfikat zgodności – dokument wydany przez jednostkę notyfikowaną w zakresie wyrobów poświadczający przeprowadzenie procedury oceny zgodności, potwierdzającej, że należycie zidentyfikowany wyrób, jego projekt, typ, proces wytwarzania, sterylizacji lub kontroli i badań końcowych jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi (jeśli dotyczy wyrobu)

lub

deklarację zgodności – oświadczenie wytwórcy lub jego autoryzowanego przedstawiciela, stwierdzające na jego wyłączną odpowiedzialność, że wyrób jest zgodny z wymaganiami zasadniczymi

2. Na wezwanie Zamawiającego Wykonawca zobligowany będzie do dostarczenia po 1 szt. zaoferowanego asortymentu jako próbka

3 W cenie oferty Wykonawca przeszkoli pracowników Działu Sterylizacji w zakresie stosowania zaoferowanego przedmiotu zamówienia. Termin szkolenia do ustalenia z kierownikiem Działu Sterylizacji. Szkolenie potwierdzone protokołem ze wskazaniem imion i nazwisk osób przeszkolonych.

4. Przedłożone dokumenty tj. certyfikat zgodności lub deklaracje zgodności - dotyczące przedmiotu zamówienia - mają być dokumentami aktualnymi tj. obowiązującymi na dzień ich złożenia.

Pakiet nr 15

Lp.	Asortyment (nazwa)	szacunkowa wielkość zamówienia (szt.)
1.	Nabój jednorazowy do sterylizacji gazowej - tlenek etylenu- typu GS-2.	48