



**1 WOJSKOWY SZPITAL KLINICZNY
Z POLIKLINIKĄ
SAMODZIELNY PUBLICZNY ZOZ**

20-049 Lublin
Aleje Raclawickie 23
NIP: 712-241-08-20
REGON: 431022232

tel. +261 18 32 00
fax. +261 18 32 77
www.1wszk.pl

CERTYFICATE
2004



Code NCAGE:
0533H



ZSJZ

PN-EN ISO
9001-2008

Lublin, dnia 11.08.2017 r.

Do Wszystkich Wykonawców

Znak sprawy: DZP/PN/20/2017

Dotyczy: przetargu nieograniczonego na dostawę aparatury i sprzętu medycznego dla centralnej sterylizacji

Zawiadomienie o wniesieniu odwołania i wezwanie do przystąpienia do postępowania odwoławczego

1 Wojskowy Szpital Kliniczny z Polikliniką Samodzielny Publiczny Zakład Opieki Zdrowotnej, Al. Raclawickie 23, 20-049 Lublin – Zamawiający, zawiadamia iż w trakcie postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na dostawę aparatury i sprzętu medycznego dla centralnej sterylizacji, w ramach zadania nr 91438 pn.: Budowa nowego budynku Szpitala z przeznaczeniem na centralny blok operacyjny z zapleczem, oddziałami szpitalnymi i lądowiskiem dla śmigłowców”, **w dniu 11.08.2017 r. wpłynęło odwołanie** złożone przez **Getinge Poland Sp. z o. o. ul. Osmańska 14, 02-823 Warszawa**, dotyczące treści ogłoszenia oraz Specyfikacji istotnych warunków zamówienia w zakresie opisu przedmiotu zamówienia.

Działając na podstawie art.185 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych (*Dz. U. z 2015 r., poz. 2164 – ze zm.*) w związku z art.185 ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych, Wykonawca może zgłosić przystąpienie do postępowania odwoławczego, w terminie 3 dni od dnia otrzymania kopii odwołania, wskazując stronę do której przystępuje i interes w uzyskaniu rozstrzygnięcia na korzyść strony, do której przystępuje.

Zgodnie z art.185 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych, **Zamawiający zamieszcza kopię odwołania na stronie internetowej, wzywając Wykonawców do przystąpienia do postępowania odwoławczego.**

Załącznik:

- kopia odwołania na 34 str.

Sporz.: Alicja Warda

KOMENDANT
1 WSzKzP SP ZOZ w Lublinie

1 Wojskowy Szpital Kliniczny z Polikliniką SPZOZ w Lublinie

wz. plk mgr inż. Wiesław TYRKA

GETINGE 

Warszawa dnia 10.08.2017 r.

Prezes Krajowej Izby Odwoławczej
ul. Postępu 17a,
02-676 WarszawaZamawiający:1 Wojskowy Szpital Kliniczny z Polikliniką SPZOZ w Lublinie
Al. Raclawickie 23
20-049 Lublin
Fax: 261 183 203Odwołujący:Getinge Poland Sp. z o.o.
ul. Osmańska 14, 02-823 Warszawa
email: getingepl@getinge.com
tel. 22 882 06 26
fax: 22 882 24 52**ODWOŁANIE**

Na podstawie art. 179 ust. 1 i art. 180 ust. 2 pkt. 1) ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo Zamówień Publicznych, dalej „ustawa” lub „Pzp”, wnoszę odwołanie wobec czynności sporządzenia treści ogłoszenia oraz specyfikacji istotnych warunków zamówienia (dalej „SIWZ”) w zakresie opisu przedmiotu zamówienia w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na: „Dostawę aparatury i sprzętu medycznego dla Centralnej Sterylizacji”.

Postępowanie ogłoszono w DUUE z dnia 01.08.2017 r. Nr 2017/S 145-299028.

Publikacja siwz i ogłoszenia w dniu 01.08.2017 r.

Czynności Zamawiającego naruszają interes Odwołującego, który zamierza ubiegać się o udzielenie zamówienia publicznego. Naruszenie interesu Odwołującego polega na oczywistej i bezpośredniej możliwości poniesienia szkody w związku z brakiem możliwości złożenia oferty oraz naruszeniem zasad uczciwej konkurencji z uwagi na to, że opis przedmiotu zamówienia wskazuje na konkretne rozwiązania konkretnego producenta a dodatkowo w ramach kryterium oceny ofert (warunki techniczne i eksploatacyjne) zamawiający ocenia jedynie te parametry które są technologicznie charakterystyczne dla rozwiązania konkretnego producenta.

Getinge Poland Sp. z o.o.
ul. Osmańska 14, 02-823 Warszawa
Tel: +48 22 882 06 26 + 28
Faks: +48 22 882 24 52
www.getinge.pl
getingepl@getinge.comSąd Rejonowy dla m. st. Warszawy w Warszawie
XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Numer KRS - 000076065
Kapitał zakładowy - 5 719 830,00 zł
Nr konta: 83 2370 0008 0000 0000 2040 1003
NIP: 113 00 18 097
REGON 011518464

Opisując przedmiot zamówienia zamawiający posłużył się danymi technicznymi sprzętu konkurencyjnego, tj. produktów oferowanych przez Amed, jedynego dystrybutora na Polskę produktów firmy MIELE, MATACHANA/WEBECO, GKE.

Czynności Zamawiającego w związku z powyższym powodują naruszenie art. 7 ust. 1 w związku z brzmieniem art. 29 ust. 1, 2 i 3 ustawy prawo zamówień publicznych w związku z brzmieniem art. 3 i art. 15 ust. 1 pkt. 3 ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz.U. z 2003 r. Nr 153, poz. 1503 z późn. zm.), oraz art. 5 kc w związku z art. 14 pzp.

Mając na uwadze powyższe stwierdzić należy, że:

1. opis przedmiotu zamówienia utrudnia uczciwą konkurencję i równe traktowanie wykonawców, a dodatkowo poprzez zastosowanie do opisu cech charakterystycznych dla jednego producenta, opis przedmiotu zamówienia prowadzi do uprzywilejowania i wyeliminowania zarówno producentów jak i produktów innych producentów,
2. dobór parametrów technicznych charakteryzuje sprzęt jednego producenta, a w konsekwencji daje możliwość zaoferowania jedynie konkretnego produktu, z wyeliminowaniem ofert konkurencyjnych,

Mając na uwadze powyższe Odwołujący wnosi o:

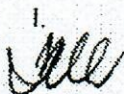
1. uwzględnienie odwołania i nakazanie Zamawiającemu dokonanie modyfikacji treści siwz zgodnie z żądaniami zawartymi w uzasadnieniu odwołania,
2. zasądzenie kosztów zastępstwa procesowego według faktury przedstawionej na rozprawie.

UZASADNIENIE

Dnia 01.08.2017 r. Zamawiający opublikował SIWZ wraz z załącznikiem nr 1 - opis przedmiotu zamówienia. Opis tych parametrów ogranicza konkurencję i uniemożliwia Odwołującemu złożenie oferty pomimo posiadania urządzeń wysokiej klasy spełniających najwyższe standardy jakościowe.

Zamawiający opisał przedmiot zamówienia za pomocą parametrów charakteryzując określony sprzęt konkretnego producenta, uniemożliwiając złożenie nam oferty, co powoduje naruszenie zasad równego traktowania wykonawców. Parametry bezdyskusyjnie wskazują na konkretne rozwiązania i ich producentów, a mianowicie m.in. firmę MIELE, firmę MATACHANA/WEBECO, firmę GKE, których jedynym dystrybutorem jest firma Amed.

W ten sposób Zamawiający uniemożliwił wzięcie udziału w postępowaniu przetargowym wszystkim wykonawcom, którzy nie mają w ofercie dokładnie tych rozwiązań, pomimo, że posiadają wysokiej klasy urządzenia, tyle że są to urządzenia innych producentów, jednakże spełniające funkcjonalnie wszystkie wymagania niezbędne dla zaspokojenia potrzeb Zamawiającego.

1.


Analizując dokładnie załącznik nr 1, należy stwierdzić, że naruszenie ww. przepisów oraz zasad udzielania zamówień publicznych w tym w szczególności poprzez zachowanie nieutrudniającego konkurencyjności opisu przedmiotu zamówienia odnosi się do następujących elementów (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „minimalne wewnętrzne wymiary użytkowe komory mycia i w świetle drzwi: 1200-1700x2400 mm (sxwxd)”

Powyższe wymiary są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, a ich określenie na poziomie konkretnych wielkości nie jest w żadnym sposób uzasadnione konkretnymi potrzebami i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jedynym produktem spełniającym SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG88. Standardowe wózki transportowe mają szerokość nie większą niż 700mm (np. wózek wymagany w tej specyfikacji ma mieć szerokość nie większą niż 68cm). Zatem żądanie myjni o takich wymiarach jest nieuzasadnione. Komory o szerokości większej niż 100 cm stosowane są jedynie do dezynfekcji łóżek, a nie kontenerów czy wózków transportowych. Standardową szerokością użytkową komory u wiodących producentów tj. Getinge, MMM jest 90 cm, gdyż większość stosowanych drzwi na oddziałach ma taką szerokość i wózki nie mogą przekraczać tego wymiaru.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej wycinek z oficjalnej ulotki producenta myjni PG8825 przedstawiający m.in. wymiary użytkowe komory oraz przykłady wykorzystania. Zgodnie z ulotką firmy MIELE myjnia o takich wymiarach komory przeznaczona jest do łóżek, a nie do pojemników sterylizacyjnych, wózków transportowych i butów operacyjnych. W związku z czym stwierdzamy, że określenie wymiarów komory tak jak to widnieje obecnie w siwz ma jedynie na celu eliminację konkurencji.

Myjnia-dezynfektor	PG 8821	PG 8822	PG 8825	PG 8836
Dozwolone				
Możliwość podłączenia dodatkowych pomp		*	*	*
Kontrola wody: dodatkowych środków czyszczących		*	*	*
Bezpieczeństwo				
Plamiec		*	*	*
Elektryczność		*	*	*
Elementy zabezpieczające				
Lisiera zabezpieczająca SIWZ		*	*	*
Lisiera zabezpieczająca w komorze mycia		*	*	*
Wymiary, masa				
Długość całkowita	2050 mm	2050 mm	2040 mm	2020 mm
Długość zewnętrzna	2570 mm	2570 mm	2660 mm	2440 mm
Szerokość zewnętrzna: wprężenie przez drzwi	2750; 3120 mm	2750; 3120 mm	2850; 3220 mm	2750; 3120 mm
Szerokość zewnętrzna: urządzenie szafowe	2750; 3120 mm	2750; 3120 mm	2850; 3220 mm	2750; 3120 mm
Długość wewnętrzna wnętrza komory	2140 mm	2140 mm	2130 mm	2110 mm
Szerokość użytkowa wnętrza komory	1920 mm	1920 mm	1910 mm	1900 mm
Powierzchnia w drzwiach	1700 mm	1700 mm	1600 mm	1600 mm
Wysokość w drzwiach	1700 mm	1700 mm	1600 mm	1600 mm
Wysokość zewnętrzna	1930 mm	1930 mm	1920 mm	1910 mm
Szerokość zewnętrzna	180 mm	180 mm	180 mm	180 mm
Masa	3000 kg	3000 kg	3000 kg	3000 kg
Obciążenie użytkowe	10 000 N/m ²	10 000 N/m ²	10 000 N/m ²	10 000 N/m ²
Zgodność				
DIN EN 13455 / DIN EN ISO 15833 / AIC BWA				
Przykłady wykorzystania: Pojemność				
	1 wózek (P-20)	1 wózek (P-20)	1 wózek	2 wózki (P-20)
	100 naczyń operacyjnych	2 wózki (P-20)		50 naczynek
		12*10 naczynek		32* naczynek operacyjnych

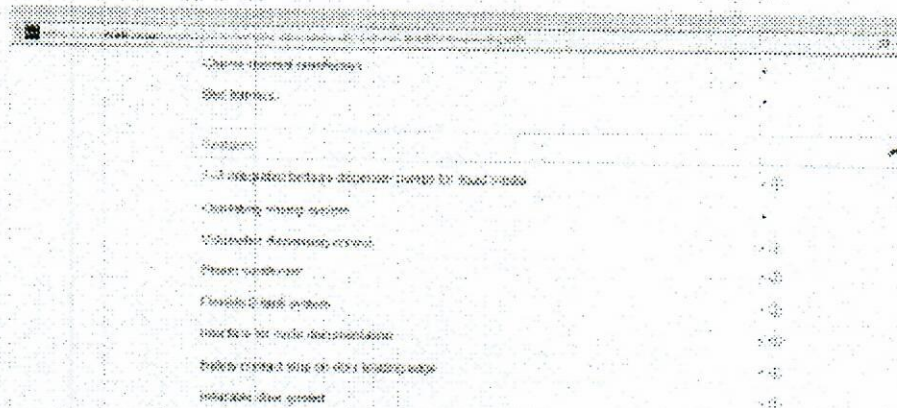
wnosimy o nakazanie dokonania modyfikacji siwz w zakresie wymiarów komory poprzez zmianę wymaganych wielkości lub dopuszczenie innych myjni z wewnętrznymi wymiarami użytkowymi komory mycia i w świetle drzwi: min. 1170x2000x2000 mm (sxwxw).

2. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

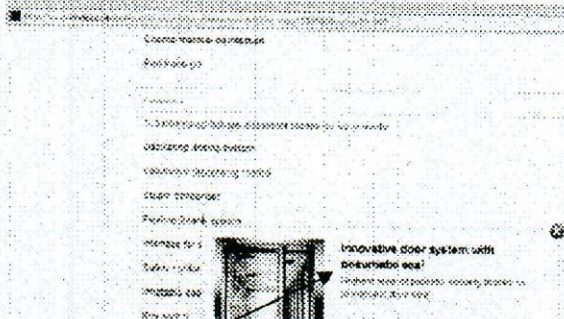
Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „*drzwi przesuwne poziomo, uszczelniane uszczelką rozprężaną sprężonym powietrzem*”

Powyższe rozwiązanie jest charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE i nie ma żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE PG8825. Wszyscy producenci myjni wózków mają uszczelniane drzwi w celu wykluczenia parowania lub wycieków do pomieszczenia i tak właśnie powinien zostać sformułowany wymóg. Uszczelka rozprężana jest jednym z możliwych rozwiązań, ale nie jedynym gwarantującym należyte uszczelnienie drzwi, w naszym przekonaniu w tej siwz została wskazana jedynie celem eliminacji konkurencji.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej wycinek ze strony internetowej firmy MIELE przedstawiający opisaną funkcję.



Tłumaczenie: **Nadmuchiwana uszczelka drzwi.**



Tłumaczenie: **Innowacyjny system drzwi z pneumatycznym uszczelnieniem. Najwyższy poziom bezpieczeństwa procesu dzięki pneumatycznemu uszczelnieniu komory.**

Żądamy zatem: dopuszczenia innych rozwiązań tj. drzwi uszczelniane uszczelką dociskaną pneumatycznie.

3. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „**wnętrze komory mycia równomiernie oświetlone, min. 5 punktów oświetlenia**”

Powyższe rozwiązanie jest charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE i nie ma żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE. Wszyscy wiodący producenci myjni wózków mają ilość punktów oświetlenia dostosowaną do konstrukcji i wielkości komory.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. wewnątrz komory mycia równomiernie oświetlone, min. 2 punkty oświetlenia, umożliwiające obserwację przebiegu cyklu mycia.

4. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „**zbiornik procesowy z roztworem myjąco-dezynfekcyjnym o pojemności min. 350 l z automatycznym napełnianiem i kontrolą temperatury**” oraz „**zbiornik procesowy z roztworem płuczącym o pojemności min. 350 l z automatycznym napełnianiem i kontrolą temperatury**”.

[Handwritten signature]

Powyższe parametry w połączeniu z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Zamawiający słusznie nie określił żadnego wymogu odnośnie pojemności zbiorników dla myjni-dezynfektorów opisanych w poz. 12 (pom.P3/26), gdyż pojemność zbiorników procesowych oraz miejsce kontroli temperatury nie ma żadnego odzwierciedlenia w efektywności pracy urządzenia. Producenci myjni projektują urządzenia tak, aby były skuteczne, oszczędne i spełniały normy. Im większe zbiorniki tym większe zużycie mediów, co zwiększa koszty eksploatacyjne. Zasadnym byłoby raczej ograniczenie ich wielkości maksymalnej.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. zbiornik procesowy z roztworem myjąco-dezynfekcyjnym o pojemności dostosowanej do konstrukcji urządzenia, z automatycznym napełnianiem i kontrolą temperatury poza zbiornikiem oraz zbiornik procesowy z roztworem płuczającym o pojemności dostosowanej do konstrukcji urządzenia, z automatycznym napełnianiem i kontrolą temperatury poza zbiornikiem.

5. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „pompa cyrkulacyjna z kontrolą ciśnienia w instalacji cyrkulacyjnej, wykonana ze stali kwasoodpornej, o wydajności min. 800 l/min, możliwość nastawy różnego ciśnienia natrysku wody dla każdego programu oddzielnie” oraz „pompa powrotna do zbiorników procesowych, wykonana ze stali kwasoodpornej, o wydajności min. 600 l/min”.

Powyższe parametry w połączeniu z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG88. Wydajność pomp nie przekłada się w żaden sposób na wydajność systemu natryskowego myjni, który zależy od konstrukcji dysz natryskowych oraz strat hydraulicznych na instalacji doprowadzającej roztwór/wodę do komory. Producenci myjni projektują systemy hydrauliczne tak, aby ograniczyć wielkość pomp i ich moce (im mniej skomplikowany system tym można zastosować oszczędniejsze pompy). Zasadnym byłoby raczej ograniczenie ich wydajności maksymalnej.

Dodatkowo w myjniach do wyposażenia wielkogabarytowego (tj. wózki, kontenery) nie ma uzasadnienia technologicznego zmiana ciśnienia systemu natryskowego. Zamawiający nie stawia takiego wymogu dla myjni-dezynfektorów do narzędzi, w której mycie są delikatne instrumenty chirurgiczne i taka funkcja miałaby sens. W związku z powyższym taki zapis ma na celu jedynie ograniczenie konkurencji.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. pompa cyrkulacyjna z kontrolą ciśnienia na wylocie, o wydajności dostosowanej do konstrukcji urządzenia oraz pompa powrotna do zbiorników procesowych o wydajności dostosowanej do konstrukcji urządzenia.

6. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „grzałki elektryczne w zbiornikach procesowych z roztworami myjąco-dezynfekcyjnym i płuczającym (wykluczone grzałki w komorze mycia)”.

Powyższe parametry w połączeniu z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia serii PG88.

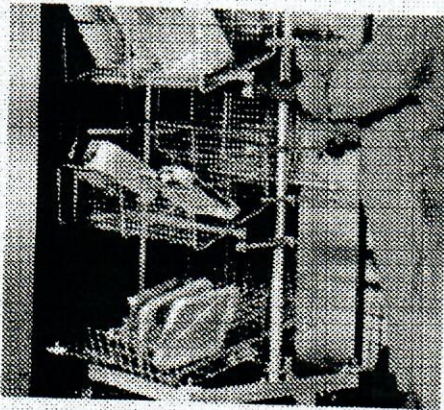
Zamawiający słusznie nie określił wymogu umiejscowienia grzałek w zbiornikach procesowych dla myjni-dezynfektorów opisanych w poz. 12 (pom.P3/26). Lokalizacja grzałek zależy od konstrukcji urządzenia i nie ma żadnego znaczenia technologicznego. Każdy producent projektuje indywidualnie swoje urządzenie tak, aby było skuteczne, oszczędne i spełniało odpowiednie normy. Grzałki umieszczone w zbiornikach procesowych to rozwiązanie, w których dublujemy system grzewczy (w każdym zbiorniku osobne grzałki). Takie rozwiązanie zwiększa koszty eksploatacyjne, bo grzałki są elementem podlegającym częstym wymianom. Dodatkowo Zamawiający dopuszcza grzałki w komorze dla myjni-dezynfektora poz. 12 (pom.P3/26).

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. grzałki elektryczne poza zbiornikami procesowymi.

7. Dotyczy Myjni-dezynfektora (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „pełnokolorowy, dotykowy ekran sterowania o przekątnej ekranu aktywnego min. 5 cali”.

Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia serii PG88. Poniżej fragment z oficjalnej ulotki producenta myjni serii PG88.



Ekran dotykowy

Myjnia-dezinfektor PG 88

Stawanie

- Integrowany sterownik sterujący procesem mycia
- Wykres programów i ustawień w czasie pracy
- Funkcyjna diagnostyka błędów i alarmy
- Posiadanie wewnętrznej sprężarki do usuwania wilgoci z wnętrza
- Dopuszczalne temperatury do 100°C

Dozowanie

- 2 pojemniki na środki czyszczące
- Integrowany system dozowania precyzyjny do 0,1ml (z automatycznym dozowaniem dla myjni-dezynfektora)
- Klawisz przycisku do dozowania
- Klawisz przycisku do dozowania do środka czyszczącego

Porty komunikacyjne

- Sterowanie przez komputer (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)
- Dla podłączenia sterownika do komputera (z opcją 230V)

Jednocześnie Zamawiający nie wymaga ekranu dotykowego min. 5" dla myjni-dezynfektorów do narzędzi (poz. 12, pom. P3/20), dopuszczając prostsze rozwiązanie tj. „ekran min. 3-liniowy tekstowy”, co jest charakterystycznym rozwiązaniem dla myjni-dezynfektorów do narzędzi MIELE. Poniżej wycinek z oficjalnej ulotki informacyjnej MIELE modelu PG8528.



PERFECT TOUCH-Display

Powierzchnia panelu sterowania zbudowana jest z gładkiej, wbudowanej w przednią część urządzenia szklanej tafli i umożliwia przeprowadzenie w sposób komfortowy mycia oraz mycia z dezynfekcją nawet w przypadku najwyższych wymagań higienicznych. Obsługa wykonywana jest w sposób bardzo prosty za pomocą 3 przycisków. Każdy krok pokazywany jest w postaci tekstu na graficznym wyświetlaczu panelu. Jeżeli dostępno można wybrać z listy 15 zaprogramowanych w urządzeniu. Użytkownik ma również możliwość dozwolonego deflowowania wykręcalnych na panelu sterowania wybranych danych kontrol procesu, jak również np. aktualnej temperatury, czasu pozostałego do zakończenia procesu, wartości A.0.

Caly system sterowania jest zbudowany z modułów jako system CAN-BUS i może być dowolnie uzupełniany i rozbudowywany o nowe moduły. Optyczne porty komunikacyjne dla prac serwisowych lub obsługi technicznej oraz szeregowie porty komunikacyjne dla celów informatycznych należą do wyposażenia standardowego urządzeń i umożliwiają równoczesny przebieg różnych procedur komunikacyjnych.

Bezdotykowy i wielofunkcyjny system sterowania Czas odczytywania temperatury uzależniony od wartości A.0. Łatwa i bezpieczna obsługa tak pomocną niewielką ilością przycisków.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. pełnokolorowy, ekran sterowania o przekątnej ekranu min. 5 cali.

8. Dotyczy Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „min. 15 stałych programów fabrycznych, w tym w jednej sztuce myjni program do mycia w nadtlenu wodoru ze zbiornikiem do jego bezpiecznego dozowania zainstalowany w myjni-dezynfektorze lub każde rozwiązanie równoważne o skuteczności oczyszczania jak w nadtlenu wodoru lub lepszej, pod warunkiem potwierdzenia równoważności i skuteczności odpowiednim wynikiem badań lub publikacją niezależnej instytucji”

Handwritten signature or mark.

Powyższy wymóg dopuszcza wyłącznie myjnie firmy MIELE, i nie ma żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci są tylko myjnie MIELE. Żaden inny wiodący producent myjni-dezynfektorów (np. Getinge, MMM, Belimed, Steris) nie posiada, (bowiem nie ma takiej potrzeby) specjalnego programu z nadtlenkiem wodoru oraz programu równoważnego z potwierdzoną skutecznością przez niezależną instytucję.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragmenty z oficjalnej ulotki producenta myjni MIELE przedstawiający opisany program.

Przygotowanie narzędzi i instrumentów metodą OXIVARIO PLUS:

Dekontaminacja prionów:

Już w roku 2006 dowiedziono, że metoda przygotowywania narzędzi i instrumentów OXIVARIO PLUS, wykazująca szczególnie dobre wyniki w zakresie mycia w automatach myjąco-dezynfekujących Miele, charakteryzuje się skuteczną dekontaminacją pozostałych na powierzchni narzędzi prionów (zarazki wywołujące chorobę Creutzfeldta-Jacoba). Na podstawie przeprowadzonych dalszych badań in vivo, wyniki te zostały potwierdzone przez Instytut Neuropatologii Uniwersytetu w Monachium.

Perfekcyjna czystość narzędzi jest warunkiem koniecznym w zapobieganiu jatrogennej transmisji zarazków wywołujących chorobę Creutzfeldta-Jacoba. W tym celu, jako zmodyfikowany wariant dotychczasowej metody Oxivario opracowana i wprowadzona została technologia OXIVARIO PLUS, która metodą chemiczną rozpuszcza nawet trudno rozpuszczalne połączone lub skazone białki. OXIVARIO PLUS polega na oddziaływaniu w drugiej fazie procesu wysokokoncentrowanym alkalicznym środkiem myjącym jak również tlenkiem wodoru z uwzględnieniem dodatkowego dłuższego czasu działania.

OXIVARIO PLUS

Program specjalny stosowany w zapobieganiu jatrogennemu przenoszeniu zarazków wywołujących chorobę Creutzfeldta-Jacoba zgodnie z wytycznymi Instytutu Roberta Kocha.

- bardzo efektywne mycie i usuwanie skażeń organicznych
oszczędność czasu poprzez pominięcie mycia wstępnego i obróbki końcowej

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. programy fabryczne o zwalidowanej przez producenta skuteczności mycia i dezynfekcji bez programu do mycia w nadtlenku wodoru.

9. Dotyczy Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „dwie wydajne pompy obiegowe sterowane niezależnie od siebie o wydajności min. 400 l/min. każda, lub jedna pompa o wydajności min. 800 l/min., do natrysku wody oddzielnie w ramiona natryskowe w myjni i dysze lub ramiona natryskowe w wózkach wsadowych”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE PG8528. Ilość i wydajność pomp nie przekłada się w żaden sposób na wydajność systemu natryskowego myjni, który zależy od konstrukcji dysz natryskowych oraz strat hydraulicznych na instalacji doprowadzającej roztwór/wodę do komory. Producenci myjni projektują systemy hydrauliczne tak, aby ograniczyć ilość i wielkość pomp i ich moce (im mniej skomplikowany system tym można zastosować oszczędniejsze pompy). Zasadnym byłoby raczej ograniczenie ich wydajności maksymalnej oraz ilości.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. jedna pompa o wydajności dostosowanej do konstrukcji urządzenia, do natrysku wody oddzielnie w ramiona natryskowe w myjni i dysze lub ramiona natryskowe w wózkach wsadowych.

10. Dotyczy Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „miejsce wewnątrz myjni-dezynfektora w obrębie jej podstawy, poniżej komory mycia, na min. 4 pojemniki o pojemności 10 l każdy”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG85. W związku z wymogiem dostarczenia centralnego systemu dozowania w myjniach instalowane są pojemniki o minimalnej pojemności, gdyż są one automatycznie uzupełniane, a zwiększając pojemność ryzykujemy większy wyciek w sytuacji awaryjnej. Dodatkowo pojemniki o pojemności 5l są najbardziej popularną wielkością u producentów środków do mycia maszynowego.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragmenty z oficjalnej ulotki producenta myjni MIELE, gdzie wskazane są dane identyczne z SIWZ.

Automaty myjno-dezynfekujące	PG 8627 (jednokomorowa)	PG 8628 (dwukomorowa)
Dozowanie		
2 pompy mieszawcze dla płynnych środków myjących i neutralizujących	*	*
2 x pojemniki po 10 l	*	*
Kontrola ilości dozowania	*	*
Max. 3 dodatkowa pompy	*	*

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. miejsce wewnątrz myjni-dezynfektora na min. 4 pojemniki o pojemności 5 l każdy.

11. Dotyczy Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „wbudowana drukarka panelowa do rejestracji parametrów cyklu z zapisem: data cyklu, nr fabryczny myjni, nazwa i nr programu cyklu (temperatura, czas, faza programu i stężenie środka)”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG85. Należy też wskazać niekonsekwencję, gdyż dla tego urządzenia Zamawiający dopuszcza nastawę dozowanego środka chemicznego w mililitrach.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. wbudowana drukarka panelowa do rejestracji parametrów cyklu z zapisem: data cyklu, nr fabryczny myjni, nazwa i nr programu cyklu (temperatura, czas, faza programu i ilość środka w mililitrach).

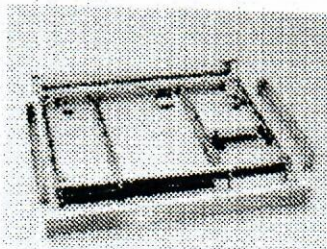
12. Dotyczy Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby myjnia m.in. posiadała: „wbudowana wanna ociekowa pod myjnią do zbierania ewentualnych przecieków z instalacji wewnętrznych myjni lub bez wanny pod warunkiem wyposażenia myjni w system wykrywania wycieku wody pod myjnią zintegrowany ze sterownikiem myjni”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG85. Zamawiający nie stawia takiego wymogu

dla myjni w poz. 1, pom. P3/23, a dla sterylizatorów parowych wymaga „sterylizator nie wymagający stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych np. podmurówka, cokół”.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragmenty z oficjalnej ulotki producenta myjni MIELE, gdzie wskazane są dane identyczne jak w SIWZ.



Cokół / wanna cokolowa

Ustawienie urządzenia bez cokółu marmuranego

- Cawory umożliwiające doprowadzenie mediów
- Stelaż ramowy z wbudowaną wanną
- W wypadku ustawienia większej ilości urządzeń możliwe jest zastosowanie specjalnej obudowy
- Podstawa na rolkach PG8527 w wypadku prac serwisowych jest łatwa do wysunięcia

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni tj. myjnia nie wymagająca stosowania specjalnych elementów montażowych lub konstrukcyjnych np. podmurówka, cokół, wanna.

10. Dotyczy Wózka załadownego do wózków wsadowych (poz. 12.1, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby wózek m.in. posiadał: „wymowana taca ociekowa”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla wózków do myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG85. Różni producenci w odmienny sposób realizują te same funkcje np. odciek wody z wózka można realizować za pomocą odpowiedniej konstrukcji wózka wraz ze zbiornikiem ociekowym. Takie rozwiązanie jest wygodniejsze w obsłudze, gdyż nie trzeba nosić całej tacy tylko wystarczy przenieść mały zbiornik ociekowy.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych myjni wyposażonych wózek załadowny z wymowanym zbiornikiem ociekowym.

11. Dotyczy Wózka wsadowego (poz. 12.2, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby wózek m.in. posiadał: „pojemność 15 tac sterylizacyjnych wg normy DIN 58952-3” oraz „5 poziomów mycia, każdy o min. wysokości 80 mm”.

Powyższe parametry w połączeniu z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla myjni firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko myjnia MIELE serii PG85.

Zamawiający określił pojemność wózka, a dodatkowe zawężenie wysokości poziomu zawęża możliwość złożenia oferty tylko do jednego producenta. Wymóg nie ma uzasadnienia funkcjonalnego.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych rozwiązań tj. wózek 5-poziomowy z możliwością demontażu czterech półek w celu umożliwienia mycia wyższych przedmiotów, w którym każdy poziom posiada wysokość min. 70mm.

[Handwritten signature]

12. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „pojemność – minimum 6 jednostek wsadu (JW) zgodnych z normą PN-EN 285/EN 285 tj. 1 JW = 600x300x300 mm (dxsxw), pojemność użytkowa komory minimum 440 litrów”

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

Zamawiający określił pojemność sterylizatora parowego w jednostkach wsadu zgodnie z normą EN 285. Niezrozumiałym jest ograniczenie minimalnej pojemności wyrażonej w litrach. Producenci nowoczesnych sterylizatorów dążą do minimalizacji objętości komory przy zachowaniu odpowiedniej pojemności w jednostkach wsadu (1JW = 54 litry). W związku z tym przykładowo wiodący producenci odeszli od komór okrągłych na rzecz komór prostopadłościennych, w których ograniczona do minimum jest tzw. „martwa” przestrzeń. Pozwala to na znaczące oszczędności kosztów energii, gdyż nie musimy podgrzewać pustych miejsc w komorze..

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. pojemność – minimum 6 jednostek wsadu (JW) zgodnych z normą PN-EN 285/EN 285 tj. 1 JW = 600x300x300 mm (dxsxw), pojemność użytkowa komory minimum 420 litrów.

13. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „komora pozioma, prostopadłościenna, powierzchnia wewnętrzna szlifowana, bez żadnych przewężeń wewnątrz komory, z pełnym płaszczem grzejnym zapewniającym równomierne podgrzewanie całej powierzchni komory” oraz „drzwi komory sterylizatora płaskie od strony wnętrza komory”.

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

W nowoczesnych sterylizatorach parowych stosowane są płaszcze grzejne pierścieniowe (żebrowe) oraz drzwi z konstrukcją żebrowaną, gdyż taka konstrukcja jest najbardziej energooszczędna. Pierścienie/Żebra oprócz funkcji podgrzewania ścian komory także wzmacniają ją mechanicznie. Pozwala to na zastosowanie cieńszych ścian komory i drzwi, co ogranicza koszty nagrzewania tych elementów.

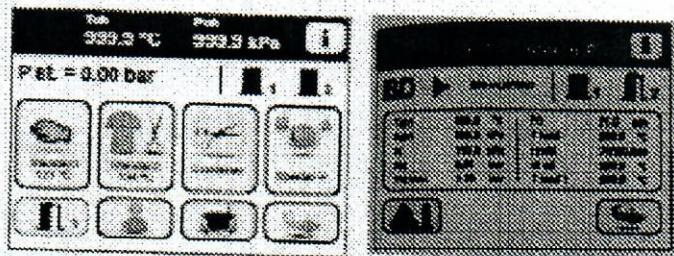
Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. komora z pierścieniowym (żebrowym) płaszczem grzejnym, zapewniającym równomierne podgrzewanie całej powierzchni komory oraz drzwi ukształtowane od strony wnętrza komory w celu ich usztywnienia.

14. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „(...) wyświetlanie informacji o błędach, etapie cyklu, wartości F0 (...)”

Powyzsze parametry lacznie z pozostalymi wymaganiami sa charakterystyczne wylacznie dla sterylizatorow firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie maja zadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to razace naruszenie zasad konkurencji, gdyz jedynym produktem speiniajacy wymaganie SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260). Wartość F0 jest alternatywnym wskaźnikiem przebiegu sterylizacji dla korelacji temperatury i czasu. Standardem w urządzeniach wiodących producentów jest kontrola temperatury i czasu.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych producenta sterylizatora MATACHANA z zrzutami ekranów z wartością F0.



Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. pełnokolorowy, dotykowy ekran sterowania o przekątnej ekranu aktywnego min. 5,5 cala, z analogową (wartości parametrów) i graficzną prezentacją (wykres temperatury i ciśnienia w funkcji czasu) przebiegu cyklu sterylizacji w czasie rzeczywistym, wyświetlaniem informacji o błędach, etapie cyklu, temperatury i czasu fazy sterylizacji i czasu pozostałego do zakończenia cyklu, wszystkie komunikaty w języku polskim.

15. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „wbudowana w obrys sterylizatora elektryczna własna wytwornica pary, zasilana wodą demineralizowaną z wbudowanym systemem jej odgazowywania w zbiorniku zasilającym wytwornicę pary, z odzyskiem ciepła ze skroplin, wykonanie kotła, armatury i grzałek ze stali kwasoodpornej nie gorszej niż 316 L wg AISI, automatyczny system spustu wody z wytwornicy (odsłanianie), izolowana termicznie, wodowskaz widoczny na panelu czołowym sterylizatora po stronie załadowniczej lub wodowskaz w przestrzeni technicznej sterylizatora”

Powyzsze parametry sa charakterystyczne wylacznie dla sterylizatorow firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie maja zadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to razace naruszenie zasad konkurencji, gdyz jedynym produktem speiniajacy wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnej ulotki producenta sterylizatora MATACHANA, gdzie wskazane są dane identyczne z SIWZ.

[Handwritten signature]



Vertical sliding door

Enveloping design jacket
No "cold spots" in the chamber guaranteed.

Chassis in high quality steel

Vertical sliding doors

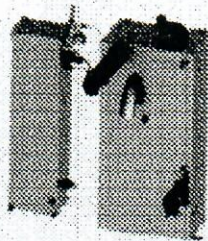
Through pneumatic cylinder with security and stop systems.
Conditioning of doors (double door models) to ensure that the door from the sterile area can be opened ONLY if the cycle has been successfully completed.

High precision mechanism of the door gasket housing
Ensures a gasket's high durability and easy maintenance.

Vacuum system by ejector (Venturi system) with water recirculation pump and economizer tank
Low maintenance, quiet and efficient. Low water consumption.

Separate water tanks

The water tank for the generator has a heat recovery system for the condensates which favours the non condensates gases removal and achieves an energy saving.



Water tanks

Tłumaczenie: Oddzielne zbiorniki wody. Zbiornik wody dla generatora pary posiada system odzysku ciepła z kondensatu, który służy do usuwania gazów niekondensujących i oszczędzania energii.

Nowoczesne systemy odgazowania wody demineralizowanej zasilającej wytwornice pary nie wymagają jej podgrzewania w zbiorniku zasilającym, a co za tym idzie nie ma sensu odzyskiwać ciepła ze skroplin w tym celu

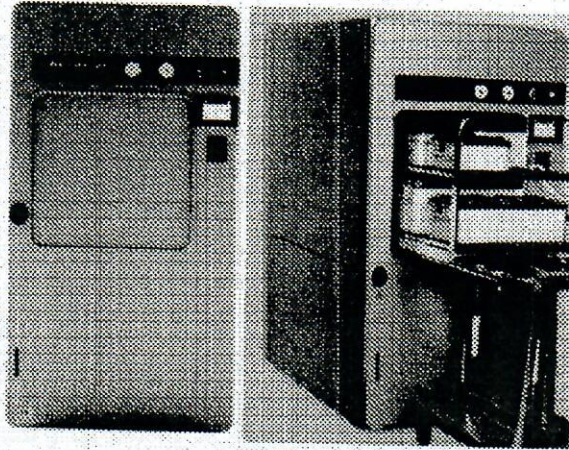
Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. wbudowana w obrys sterylizatora elektryczna własna wytwornica pary, zasilana wodą demineralizowaną z wbudowanym systemem jej odgazowywania (nie wymagającym podgrzewania i odzysku ciepła ze skroplin).

16. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „dotykowy ekran sterowania i panel z wyświetlaczem ulokowane na ergonomicznej wysokości (środek ekranu na wysokości 150 +/- 10 cm od podłogi) z boku komory sterylizatora w celu zabezpieczenia pracowników przed ciepłem wydostającym się z komory sterylizatora po otwarciu drzwi” i jednocześnie „wymiary zewnętrzne sterylizatora łącznie z wbudowaną wytwornicą pary: max. 1000 x 1400 x 2000 mm (sxgxw)”

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych producenta sterylizatora MATACHANA/Webeco z pokazanym umiejscowieniem panelu sterowania oraz szerokości urządzenia.



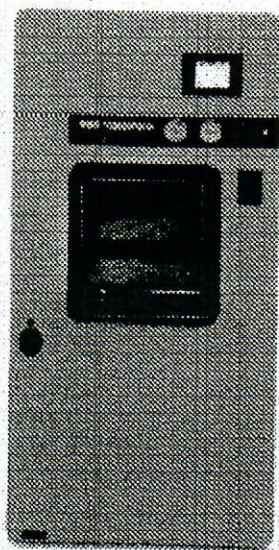
Technical specification	2004 W/E		1200 W/E		1800 W/E	
	1 door	2 doors	1 door	2 doors	1 door	2 doors
Total dimensions (mm)						
Height	1954	1954	1954	1954	1954	1954
Width	1710	1710	996	996	996	996
Depth	958	977	1314	1336	1614	1636

Tłumaczenie: Całkowite wymiary (mm); Szerokość (B).

Model	Amount pieces	Dimensions (H x B x D (mm))
EC 140 FD	1	2004 x 1706 x 985
EC 240 FD	2	2004 x 1706 x 975
EC 140	1	2004 x 1706 x 985
EC 240	2	2004 x 1706 x 975
EC 180 FD	1	2004 x 996 x 1314
EC 380 FD	2	2004 x 996 x 1336
EC 180	1	2004 x 996 x 1314
EC 380	2	2004 x 996 x 1336
EC 180 FD	1	2004 x 996 x 1614
EC 380 FD	2	2004 x 996 x 1636
EC 180	1	2004 x 996 x 1614
EC 380	2	2004 x 996 x 1636

Steryliзаторы parowe wiodących producentów mają możliwość instalacji panelu sterowania z boku lub nad komorą. W obu przypadkach personel nie jest narażony na niebezpieczeństwo z powodu otwartych drzwi komory, ze względu na możliwość otwarcia drzwi dopiero po schłodzeniu wnętrza komory.

Ciekawym jest fakt, że dla drugiego sterylizatora (poz. 15) zamawiający nie określił żadnego wymogu odnośnie umiejscowienia ekranu. Jest to celowe działanie mające na celu jedynie wyeliminowanie konkurencji, gdyż dla pojemności 2JW firma Matachana/Webeco oferuje sterylizator posiadający ekran wyżej niż 150cm (+/-10cm) oraz nad komorą. Poniżej fragment ulotki producenta ze zdjęciem urządzenia.



Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. dotykowy ekran sterowania i panel z wyświetlaczem ułożone na ergonomicznej wysokości z boku lub nad komorą sterylizatora; wymiary zewnętrzne sterylizatora łącznie z wbudowaną wytwornicą pary: max. 1250 x 1450 x 2000 mm (sxgxw).

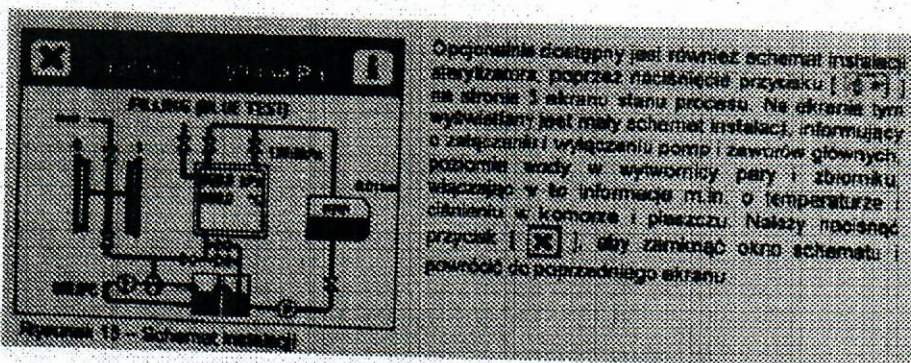
17. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „program diagnostyczny zawierający interaktywny schemat instalacji wewnętrznej sterylizatora z podglądem pracy podzespołów na tym schemacie, stan pracy poszczególnych podzespołów na schemacie sygnalizowany np. zmianą koloru ikony podzespołu (załączyć kopię przedstawiającą wygląd ekranu ze schematem instalacji)”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych producenta sterylizatora MATACHANA/Webeco z pokazanym umiejscowieniem panelu sterowania oraz szerokości urządzenia.

Stk



Sterylizatory parowe wiodących producentów mają możliwość podglądu stanu podzespołów bez specjalnego schematu wyświetlanego na ekranie.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. podgląd pracy podzespołów, stan pracy poszczególnych podzespołów sygnalizowany zmianą koloru lub opisem.

18. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

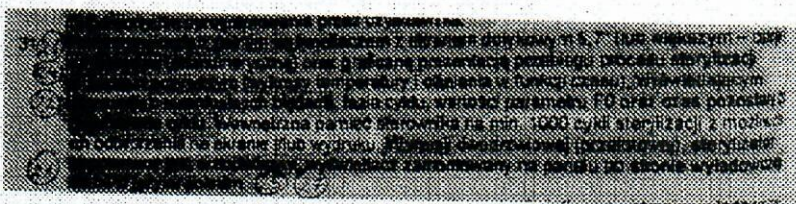
Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „sterownik posiadający wewnętrzną pamięć na min. 1000 cykli sterylizacji z możliwością odtworzenia na dotykowym ekranie sterowania, zapisu poprzez port USB na zewnętrznym nośniku pamięci, wydruku na wbudowanej drukarce sterylizatora, wydruku na drukarce zewnętrznej”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1008 (inna nazwa: Webeco EC280).

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych producenta sterylizatora MATACHANA/Webeco.



Tłumaczenie:



Sterylizatory parowe wiodących producentów mają możliwość zapamiętania wykonanych cykli sterylizacji na wewnętrznych lub zewnętrznych nośnikach pamięci. Dodatkowo wskazana ilość zapamiętanych cykli nie jest uzasadniona funkcjonalnie.

Handwritten signature or initials.

Jednocześnie w zakresie dostawy jest system komputerowy, który musi posiadać „rejestrację parametrów pracy urządzeń technologicznych – myjni-dezynfektorów i sterylizatorów oraz ich automatyczna archiwizacja na twardym dysku w postaci bazy danych”.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. sterownik posiadający zewnętrzną pamięć (np. poprzez port USB) na min. 1000 cykli sterylizacji z możliwością odtworzenia, wydruku na drukarce zewnętrznej.

19. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „pojemność – minimum 2 jednostki wsadu (JW) zgodne z normą PN-EN 285/EN 285 tj. 1 JW = 600x300x300 mm (dxsxn), pojemność użytkowa komory minimum 200 litrów”

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA 220).

Zamawiający określili pojemność sterylizatora parowego w jednostkach wsadu zgodnie z normą EN 285. Niezrozumiałym jest ograniczenie minimalnej pojemności wyrażonej w litrach. Producenci nowoczesnych sterylizatorów dążą do minimalizacji objętości komory przy zachowaniu odpowiedniej pojemności w jednostkach wsadu (1JW = 54 litry). W związku z tym przykładowo wiodący producenci odeszli od komór okrągłych na rzecz komór prostopadłościennych, w których ograniczona do minimum jest tzw. „martwa” przestrzeń. Pozwala to na znaczące oszczędności kosztów energii, gdyż nie musimy podgrzewać pustych miejsc w komorze.

Standardowo sterylizatory o pojemności 2JW posiadają pojemność ok. 150 litrów. Tylko komory Matachana/Webeco przy pojemności 2JW mają pojemność komory aż 321 litrów (czyli połowa komory to tzw. część „martwa”. Poniżej fragment z katalogu dla serii EA.

Model	Objętość litrowa	Wymiary zewnętrzne (H x D x T (mm))	Wymiary wewnętrzne (H x D x T (mm))	Komora objętość (litry)	Badany w STE/ISO C kontenerach	Badany w Inch-STE kontenerach	Objętość litrowa	Wymiary litrowe (mm)
EA 220	2	1024 x 300 x 1200	600 x 300 x 1200	321	1	1	321	21

Tłumaczenie: Pojemność komory (litry) / Załadunek z STE/ISO kontenerami

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. pojemność – minimum 2 jednostki wsadu (JW) zgodnych z normą PN-EN 285/EN 285 tj. 1 JW = 600x300x300 mm (dxsxn), pojemność użytkowa komory minimum 150 litrów.

20. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „komora pozioma, prostopadłościenna, powierzchnia wewnętrzna szlifowana, bez żadnych przewężeń wewnątrz

komory, z pełnym płaszczem grzejnym zapewniającym równomierne podgrzewanie całej powierzchni komory" oraz "drzwi komory sterylizatora płaskie od strony wnętrza komory".

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA220).

W nowoczesnych sterylizatorach parowych stosowane są płaszcze grzejne pierścieniowe (żebrowe) oraz drzwi z konstrukcją żebrowaną, gdyż taka konstrukcja jest najbardziej energooszczędna. Pierścienie/Żebra oprócz funkcji podgrzewania ścian komory także wzmacniają ją mechanicznie. Pozwala to na zastosowanie cieńszych ścian komory i drzwi, co ogranicza koszty nagrzewania tych elementów.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. komora z pierścieniowym (żebrowym) płaszczem grzejnym, zapewniającym równomierne podgrzewanie całej powierzchni komory oraz drzwi ukształtowane od strony wnętrza komory w celu ich usztywnienia.

21. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „(...) wyświetlanie informacji o błędach, etapie cyklu, wartości F0 (...)”

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA 220). Wartość F0 jest alternatywnym wskaźnikiem przebiegu sterylizacji dla korelacji temperatury i czasu. Standardem w urządzeniach wiodących producentów jest kontrola temperatury i czasu.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. pełnokolorowy, dotykowy ekran sterowania o przekątnej ekranu aktywnego min. 5.5 cala, z analogową (wartości parametrów) i graficzną prezentacją (wykres temperatury i ciśnienia w funkcji czasu) przebiegu cyklu sterylizacji w czasie rzeczywistym, wyświetlaniem informacji o błędach, etapie cyklu, temperatury i czasu fazy sterylizacji i czasu pozostałego do zakończenia cyklu, wszystkie komunikaty w języku polskim.

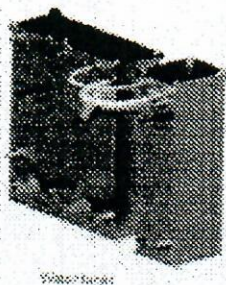
22. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 14, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „wbudowana w obrys sterylizatora elektryczna własna wytwornica pary, zasilana wodą demineralizowaną z wbudowanym systemem jej odgazowywania w zbiorniku zasilającym wytwornicę pary, z odzyskiem ciepła ze skroplin, wykonanie kotła, armatury i grzałek ze stali kwasoodpornej nie gorszej niż 316 L wg AISI, automatyczny system spustu wody z wytwornicy (odsalanie), izolowana termicznie, wodowskaz widoczny na panelu czołowym sterylizatora po stronie załadunkowej lub wodowskaz w przestrzeni technicznej sterylizatora”

[Handwritten signature]

Powyższe parametry są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii S1000 (inna nazwa: Webeco seria EC), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA S1006 (inna nazwa: Webeco EC260).

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnej ulotki producenta sterylizatora MATACHANA, gdzie wskazane są dane identyczne z SIWZ.



Separate water tanks

The water tank for the generator has a heat recovery system for the condensates which favours the non condensates gases removal and achieves an energy saving.

Tłumaczenie: Oddzielne zbiorniki wody. Zbiornik wody dla generatora pary posiada system odzysku ciepła z kondensatu, który służy do usuwania gazów niekondensujących i oszczędzania energii.

...systemy odgazowania wody demineralizowanej zasilającej wytwornice pary nie wymagają jej podgrzewania w zbiorniku zasilającym, a co za tym idzie nie ma sensu odzyskiwać ciepła ze skroplin w tym celu

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. wbudowana w obrys sterylizatora elektryczna własna wytwornica pary, zasilana wodą demineralizowaną z wbudowanym systemem jej odgazowywania (nie wymagającym podgrzewania i odzysku ciepła ze skroplin).

23. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „program diagnostyczny zawierający interaktywny schemat instalacji wewnętrznej sterylizatora z podglądem pracy podzespołów na tym schemacie, stan pracy poszczególnych podzespołów na schemacie sygnalizowany np. zmianą koloru ikony podzespołu (załączyć kopię przedstawiającą wygląd ekranu ze schematem instalacji)”

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MATACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MATACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA220).

Steryliizatory parowe wiodących producentów mają możliwość podglądu stanu podzespołów bez specjalnego schematu wyświetlanego na ekranie.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. podgląd pracy podzespołów, stan pracy poszczególnych podzespołów sygnalizowany zmianą koloru lub opisem.

24. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał: „sterownik posiadający wewnętrzną pamięć na min. 1000 cykli sterylizacji z możliwością odtworzenia na dotykowym ekranie sterowania, zapisu poprzez port USB na zewnętrznym nośniku pamięci, wydruku na wbudowanej drukarce sterylizatora, wydruku na drukarce zewnętrznej”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA220).

Sterylizatory parowe wiodących producentów mają możliwość zapamiętania wykonanych cykli sterylizacji na wewnętrznych lub zewnętrznych nośnikach pamięci. Dodatkowo wskazana ilość zapamiętanych cykli nie jest uzasadniona funkcjonalnie. Jednocześnie w zakresie dostawy jest system komputerowy, który musi posiadać „rejestrację parametrów pracy urządzeń technologicznych – myjni-dezynfektorów i sterylizatorów oraz ich automatyczna archiwizacja na twardym dysku w postaci bazy danych”.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych sterylizatorów tj. sterownik posiadający zewnętrzną pamięć (np. poprzez port USB) na min. 1000 cykli sterylizacji z możliwością odtworzenia, wydruku na drukarce zewnętrznej.

25. Dotyczy Sterylizatora parowego (poz. 15, pom. P3/29)

Zamawiający wymaga aby sterylizator m.in. posiadał zasilanie: „energia elektryczna: 400 V, 50 Hz, moc nie większa niż 23 kW”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla sterylizatorów firmy MACHANA serii SC500 (inna nazwa: Webeco seria EA), i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymagania SIWZ w obecnej postaci jest tylko sterylizator MACHANA SC502 (inna nazwa: Webeco EA220). Poniżej fragment ulotki producenta.

Model	Wymiary (W x S x T (mm))	Wymiary (H x S x T (mm))	Waga (kg)	Wymiary (H x S x T (mm))	Wymiary (H x S x T (mm))	Wymiary (H x S x T (mm))	Wymiary (H x S x T (mm))	Wymiary (H x S x T (mm))
EA 220	1214 x 200 x 1200	400 x 200 x 1200	221	2	2	2	2	21

Tłumaczenie: Moc elektryczna.

Żądamy zatem: dopuszczenia ujednoczenia zapisów dla sterylizatorów tj. energia elektryczna: 400 V, 50 Hz, moc nie większa niż 55 kW”

26. Dotyczy Systemu testowego (poz. 13, pom. P3/26)

Zamawiający wymaga aby przyrząd testowy m.in. posiadał: „możliwość sprawdzenia min. dwóch różnych płaszczyzn mycia ” wraz z „testy do kontroli skuteczności mycia z substancją wskaźnikową na samoprzylepnym nośniku z tworzywa sztucznego zgodnie z specyfikacją techniczną normy EN ISO 15883-5, wg załącznika A”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla testów gke Clean-Record firmy GKE i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko system gke Clean-Record. Dodatkowo norma 15883 przedstawia ok. 20 różnych metod badań z różnych krajów, z czego wskazany załącznik jest metodą określoną dla Austrii i nie ma żadnego uzasadnienia dla wyboru akurat tej metody.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych firmy AMED, wyłącznego przedstawiciela producenta testów GKE.

WYKONANIE WYKONANIA

AMED

Testy do kontroli skuteczności mycia Clean-Record

Wymiary testu:

- 28 mm x 28 mm - test do kontroli skuteczności mycia w myjniach-dezynfektorach
- 125 mm x 56 mm - test do kontroli skuteczności mycia w myjniach ultradźwiękowych

Przechowywanie:

- W oryginalnym opakowaniu w suchym, czystym i chłodnym miejscu

Termin ważności:

- 12 miesięcy, umieszczony na opakowaniu

Sposób użycia:

- Odwrócić test do kontroli skuteczności mycia w myjniach-dezynfektorach lub kontroli skuteczności mycia w myjniach ultradźwiękowych ze sterzezi karty
- Włożyć test mycia w przedział testowy przynajmniej AC-PCD

Odwrócić zakrętkę w przyrządzie testowym rurowym HF-PCD, umieszczać w kapsule i zakręcić zakrętkę przyrządu.

Niektóre testy mycia na basenach i kąpielnie.

Zawiesić przyrząd AC-PCD na tacy z narzędziami.

Podłączyć przyrząd testowy rurowy HF-PCD do jednego z kanałów mycia wewnątrz

Podłączyć przyrząd testowy rurowy HF-PCD do wolnego kanału w myjniach ultradźwiękowych, jeśli nie ma wolnego kanału przyrząd można podłączyć między kanałami w myjniach i jeden z kanałów w niedostępnym miejscu.

Umieścić test w myjniach ultradźwiękowych.

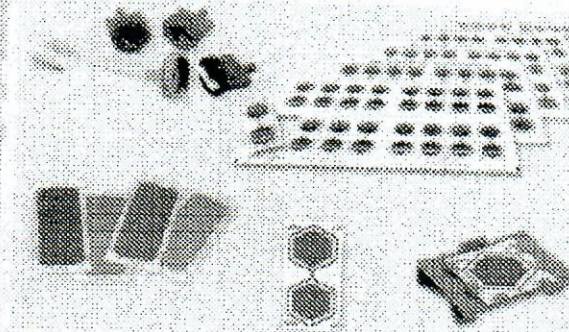
Włączyć program mycia i dezynfekcji.

Po skończonym procesie mycia wyjąć test z przyrządu PCD oraz dokonać oceny wzrokowej skuteczności mycia.

Wynik prawidłowy: brak substancji wazelinowej na widoku z tworzywa sztucznego (po zostaniu tylko szarej szczerzina ramki woda substancji wazelinowej).

Wynik nieprawidłowy: na noszeniu z tworzywa sztucznego (wewnątrz szczerzina, ramki) analogicznie podziałki substancji wazelinowej.

Wpisać wynik do formularza dokumentacji i procedury mycia.



Zastosowanie:

Zestaw do kontroli skuteczności mycia Clean-Record przeznaczony jest do weryfikacji i rutynowej kontroli skuteczności procesów mycia. Może być używany zarówno w myjniach-dezynfektorach do kontroli procesu mycia narzędzi, jak również w myjniach-dezynfektorach do basenów i kąpielni oraz myjniach ultradźwiękowych.

Po użyciu narzędzia chirurgiczne posiadają różne zabrudzenia. Część z nich można usunąć zimną wodą, inne ciepłą wodą przy użyciu środków do mycia. Stopień trudności usuwania zależy od rodzaju zabrudzenia i wstępnej ich obróbki.

Firma Amed oferuje pięć rodzajów testów kontroli skuteczności mycia Clean-Record, dające pięć różnych poziomów trudności usuwania zabrudzenia narzędzi.

Właściwy test kontroli skuteczności mycia Clean-Record powinien zostać indywidualnie dobrany do posiadanej myjni-dezynfektora, programu mycia, konfiguracji wodosu w myjniach oraz używanych środków chemicznych.

Budowa:

System kontroli skuteczności mycia Clean-Record składa się z przyrządu testowego procesu AC-PCD symulującego narzędzia chirurgiczne, przyrządu testowego procesu HF-PCD symulującego narzędzia do chirurgii małoinwazyjnej oraz samoprzylepnych testów kontroli skuteczności mycia z naniesionym syntetycznym zabrudzeniem testowym.

Przyrząd testowy procesu AC-PCD wykonany jest w całości ze stali kwasoodpornej i/o termicznie odpornego tworzywa sztucznego. Posiada miejsce na umieszczenie do dwóch testów skuteczności mycia jednocześnie (sprawdzenie dwóch różnych przyczyn mycia) oraz uchwyty do zawieszania na tacy.

Przyrząd testowy procesu HF-PCD posiada kapsułę z termicznie odpornego tworzywa sztucznego na test kontroli skuteczności mycia i ścieżkę typu I i wewnątrz (męskie oraz damskie) ze stali kwasoodpornej połączone ze sobą silikonową rurką. Standardowo kapsuła wyposażona jest w trzy różne zakrętki o szerokościach 2 mm, 3 mm i 4 mm. Mała szczerzina służy przy tym samym ciśnieniu wody, zwiększenie prędkości przepływu przez przyrząd co ułatwia usuwanie zabrudzenia, większa szczerzina zmniejsza prędkość przepływu co utrudnia usuwanie zabrudzenia. Dzięki takiej budowie przyrząd może symulować zarówno narzędzia rurowe do chirurgii małoinwazyjnej jak również endoskopy giętkie.

Samoprzylepne testy kontroli skuteczności mycia Clean-Record składają się z odpornego na wysoką temperaturę nośnika z tworzywa sztucznego z naniesionym syntetycznym zabrudzeniem testowym. Testy dostępne są również w wersji do kontroli procesów mycia w myjniach ultradźwiękowych.

Po procesie mycia, test można wkleić do systemu dokumentacji.

AMED Biuro Techniczne - Handlowe, ul. Słowkowskiego 39, 05-090 Raszyn k/Warszawy
tel. (22) 715 71 86 do 89, fax (22) 715 71 80, e-mail: biuro@amed.pl, internet: www.amed.pl

Testy do kontroli skuteczności mycia

AMED

Działanie:

Specyfikacja techniczna normy EN ISO 15883-5 opisuje około dwadzieścia różnych zabrudzeń testowych o różnych charakterystykach trudności oczyszczania bez podania żadnych odwołań do prawdziwych zabrudzeń znajdujących się na narzędziach po użyciu. Dlatego obecnie nie istnieje żadne zabrudzenie referencyjne zgodne z normą, ponieważ nie ma możliwości jego porównania.

Firma Amed opracowała unikalny sprzęt do badań, aby móc przeprowadzić takie badania porównawcze. Cztery testy Amed Clean-Record są zgodne z zabrudzeniami testowymi opisanymi w normie EN ISO TS 15883-8:

- poziom 1 = zatyczka A - odpowiednik krwi odczynu

Żądamy zatem: dopuszczenia innych przyrządów testowych tj. posiadających możliwość sprawdzenia jednej płaszczyzny oraz imitujących przegub narzędzia chirurgicznego i wskaźniki do kontroli skuteczności mycia z substancją wskaźnikową na cienkiej blaszce metalowej imitującej materiał wykonania narzędzi zgodnie z normą EN ISO 15883.

27. Dotyczy Przyrządów testowych (poz. 16, 17 i 18, pom. P3/29)

Dla przyrządów testowych opisanych w poz. 16 i 17 Zamawiający bardzo konkretnie precyzuje, że kapsuła musi być koniecznie wykonana ze stali kwasoodpornej i dodatkowo w obudowie z „tworzywa sztucznego”. Jednocześnie dla poz. 18 Zamawiający nie wymaga żeby kapsuła była w obudowie z „tworzywa sztucznego”.

Powyższe parametry łącznie z pozostałymi wymaganiami są charakterystyczne wyłącznie dla testów gke Steri-Record firmy GKE i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Jest to rażące naruszenie zasad konkurencji, gdyż jedynym produktem spełniającym wymogi SIWZ w obecnej postaci jest tylko system gke Steri-Record.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej fragment z oficjalnych materiałów informacyjnych firmy AMED, wyłącznego przedstawiciela producenta testów GKE.



Należy na testach:

- Nazwa i adres odbiorcy: gke
- Nazwa testu: test symulacyjny Bowie-Dick
- Wzrost i waga pacjenta
- Wzrost i waga pacjenta
- Wzrost i waga pacjenta
- Wzrost i waga pacjenta

Wymiary testu:

- 5 mm x 55 mm

Przebieg testu:

- Wzrost i waga pacjenta
- Wzrost i waga pacjenta
- Wzrost i waga pacjenta

Temple testu:

- Temple testu
- Temple testu

Sposób użycia:

- Sposób użycia
- Sposób użycia

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

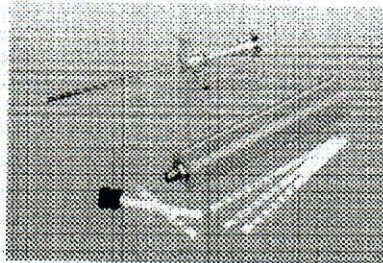
Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Uwagi:

- Uwagi
- Uwagi

Test symulacyjny Bowie-Dick - gke Steri-Record symulacja wsadów narzędzi rurowych i litych oraz wsadów porowatych



Zastosowania

Test symulacyjny Bowie-Dick służy do sprawdzania działania sterylizatora i jego gotowości do prawidłowej pracy. Jest testem sprawdzającym prawidłowe usunięcie powietrza i penetrację pary wodnej w sterylizatorach parowych.

Konstrukcja przyrządu testowego programu Compact-PCD symuluje nie tylko zwykły pakiet biwalentny (porowaty) i narzędzia chirurgiczne litce, ale dodatkowo symuluje narzędzia rurowe wymagające dokładniejszego usunięcia powietrza i penetracji pary wodnej.

Może być stosowany w sterylizatorach wyposażonych w specjalny program testowy Bowie-Dick (34°C, 3,5 min) lub (121°C, 15 min) zgodnie z normą PN-EN 285 i EN ISO 1140, jak również w sterylizatorach starszego typu nie wyposażonych w taki program (wtedy test należy przeprowadzić w 134°C, czas ekspozycji do 5 minut).

Test Bowie-Dick nie zastępuje rutynowej kontroli wsadu podczas cyklu sterylizacji.

Budowa

Test symulacyjny Bowie-Dick składa się z przyrządu testowego programu PCD oraz wsadu testowego w postaci wsadu testowego (chemicznego) i jest zgodny z wymaganiami normy EN 285 oraz EN ISO 1140-4.

Przebieg testu po wykonaniu następuje po osiągnięciu wszystkich parametrów wyznaczonych sterującym informacja o prawidłowości cyklu sterylizacji jest dostępna przez cały czas trwania testu. Przyrząd testowy programu Compact-PCD spełnia wymagania dla przyrządu testowego wsadu 6 mg normy EN 287-5. Składa się z plastikowej obudowy wewnętrznej, znajduje się wsadu testowego (kapsuła) na integrowany test pakowy.

Odczyt testu

Prawidłowa zmiana koloru testu potwierdza, że sterylizator działa poprawnie i usunął powietrze i penetrację pary.

- Właściwa temperatura, czas i penetracja pary
- Niewystarczające usunięcie powietrza i penetracja pary
- Temperatura właściwa, lecz brak usunięcia powietrza i penetracji pary
- Brak właściwej temperatury, brak usunięcia powietrza i penetracji pary

AMED Biuro Techniczne - Handlowe, ul. Słowikowska 33, 05-090 Raszyn k/Warszawy
tel. (22) 715 71 88 do 89, fax (22) 715 71 80, e-mail: biuro@amed.pl, internet: www.amed.pl

Żądamy zatem: dopuszczenia innych przyrządów testowych tj. z rurką i kapsułą z tworzywa oraz testy/wskaźniki nielaminowane.

Reasumując stwierdzić należy, że przedmiotowe odwołanie w obliczu argumentacji przedstawionej powyżej, w tym w szczególności w związku z przywołaniem opisów technicznych i ulotek urządzeń preferowanych jest konieczne i zasadne.

Nie ulega wątpliwości, że Zamawiający opisał przedmiot zamówienia w taki sposób, że w konsekwencji postępowanie zostało obciążone wadą polegającą na bezwzględnie sprzecznym z art. 29 ust. 2 ustawy opisem przedmiotu zamówienia tj. naruszeniem zasad uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców, wskazującym na konkretne produkty pomimo braku takiej potrzeby. Tak opisany przedmiot zamówienia w SIWZ powoduje że nie ma możliwości złożenia oferty jakiegokolwiek inny podmiot, który:

- oferuje inne myjnie-dezynfekторы niż PG8825 i PG8528, których producentem jest niemiecka firma MIELE,

- oferuje inne sterylizatory parowe niż S1006 i SC502, których producentem jest hiszpańska firma MATACHANA (inna nazwa: Webeco EC280 i EA220),

- oferuje inne przyrządy testowe niż Steri-Record i Clean-Record, których producentem jest niemiecka firma GKE.

Ządanie od wykonawców dostarczenia określonego rodzaju urządzeń, wchodzi w zakres prawa do zakwestionowania opisu przedmiotu zamówienia, i podważenia prawidłowego opisu o którym mowa w art. 29 ust. 2 ustawy Pzp. Bez wątplenia opisując przedmiot zamówienia, zamawiający nie może w sposób nieuzasadniony swoimi obiektywnymi potrzebami ograniczać kręgu potencjalnych wykonawców mogących ubiegać się o udzielenie zamówienia publicznego.

W tym postępowaniu TYLKO ww. modele urządzeń spełniają WSZYSTKIE wymagania SIWZ łącznie. Dodatkowo jedyną firmą, która posiada wyłączną możliwość zaoferowania ww. urządzeń jest firma AMED Biuro Techniczno-Handlowe z siedzibą w Warszawie.

Poniżej fragment strony internetowej firmy Amed przedstawiającej oferowane marki.



28. Dotyczy Systemu komputerowego (poz. 10, pom. P3/20)

Zamawiający wymaga aby system m.in. posiadał: „informacja o możliwości przeterminowania się wyrobów wysyłana automatycznie do administratora oraz odbiorcy wyrobów.”

Powyższy wymóg nie spełnia żaden system dostarczany przez wiodących producentów sterylizatorów i myjni-dezynfektorów (tj. np. Getinge, MMM, Belimed). Funkcje te nie są uzasadnione użytkowo. Systemy tego typu bazują na informacjach systemowych, drukowanych

na etykietach każdego zestawu/narzędzia wychodzącego z Centralnej Sterylizatorni. Między innymi posiada informację o dacie wykonania i terminie ważności. Dzięki temu, w obrębie działania systemu, nie jest możliwe wydanie z magazynu CS zestawu, dla którego upłynął termin ważności.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych systemów poprzez dopuszczenie innego rozwiązania technicznego w tym zakresie tj. pozyskiwanie informacji o możliwości przeterminowania się wyrobów z poziomu stanowiska administracyjnego systemu.

29. Dotyczy Systemu komputerowego (poz. 10, pom. P3/20)

Zamawiający wymaga aby system m.in. posiadał: „tworzenie sprawozdań dotyczących wykorzystania sprzętu, kosztów serwisowych (myjnie, sterylizatory i inne).”

Powyższy wymóg nie spełnia żaden system dostarczany przez wiodących producentów sterylizatorów i myjni-dezynfektorów (tj. np. Getinge, MMM, Belimed). Funkcje te nie są uzasadnione użytkowo. Koszty serwisowe urządzeń nie są integralną częścią systemu tylko urządzeń technologicznych tj. myjni-dezynfektorów i sterylizatorów.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych systemów tj. tworzenie sprawozdań dotyczących wykorzystania sprzętu bez kosztów serwisowych (myjnie, sterylizatory i inne).

30. Dotyczy Systemu komputerowego (poz. 10, pom. P3/20)

Zamawiający wymaga aby system m.in. posiadał: „książka serwisowa urządzeń (myjni-dezynfektorów, sterylizatorów, stacji uzdatniania wody itd.) prowadzona w systemie - automatyczne przypominanie i informowanie o konieczności wykonania przeglądów i obsługi technicznej, rejestracja kart pracy serwisu technicznego, wyliczanie kosztów obsługi serwisowej urządzeń, planowanie terminów przeglądów – harmonogram przeglądów i obsługi technicznej.”

Powyższy wymóg nie spełnia żaden system dostarczany przez wiodących producentów sterylizatorów i myjni-dezynfektorów (tj. np. Getinge, MMM, Belimed). Funkcje te nie są uzasadnione użytkowo. Książki serwisowe są integralną częścią systemów sterowania

Żądamy zatem: dopuszczenia innych systemów poprzez wykreślenie powyższego wymogu.

31. Dotyczy Systemu komputerowego (poz. 10, pom. P3/20)

Zamawiający wymaga aby system m.in. posiadał: „Wykonawca dostosuje algorytmy działania systemu i przeprowadzi niezbędne zmiany w oprogramowaniu dostosowując program do obowiązujących w szpitalu procedur i systemu pracy, zgodnie z zapotrzebowaniem Zamawiającego. Dostosowanie będzie przeprowadzone na etapie wdrażania i podczas eksploatacji (w okresie gwarancji) w cenie oferowanego systemu.”

Powyższy wymóg nie spełnia żaden system dostarczany przez wiodących producentów sterylizatorów i myjni-dezynfektorów (tj. np. Getinge, MMM, Belimed). Spełnienie wymogu oznacza niedopuszczalną ingerencję w system komputerowy. System celowo powinien być zabezpieczony przed ingerencją osób trzecich, tak aby był wiarygodną bazą w celu eliminacji

roszczeń pacjentów związanych z zakażeniami szpitalnymi. Ponadto Zamawiający nie opisuje swoich wymagań, co narusza art. 29 ust. 1 pzp. Zamawiający jest zobowiązany do sprecyzowania wymagań dotyczących opisu przedmiotu zamówienia na etapie postępowania w sposób jednoznaczny i precyzyjny określając swoje wymagania, niniejsze postanowienie mówi o dostosowaniu do procedur nie wiadomo jakich i czy już istniejących skoro mają to być modyfikacji w całym okresie gwarancji.

Żądamy zatem: dopuszczenia innych systemów tj. wykreślenie powyższego zapisu.

Poza wadliwym opisem przedmiotu zamówienia specyfikacja istotnych warunków zamówienia zawiera inne wady.

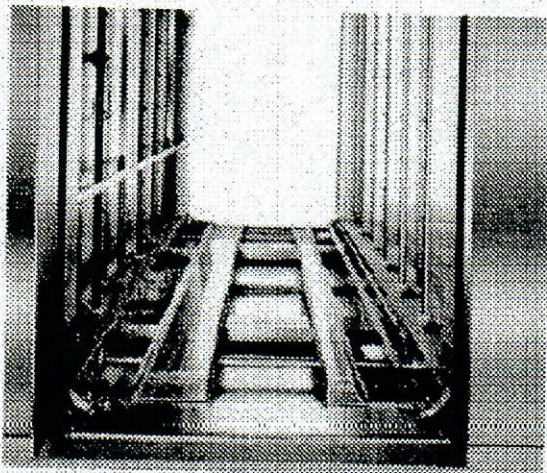
Parametry punktowane w zakresie kryterium jakości powodują, że 100% uzyskuje Amed, a pozostali producenci o ile byliby dopuszczeni, bo w chwili obecnej nie mają możliwości złożyć oferty mogliby uzyskać max. 20% punktów.

Dodatkowo punktowane są parametry, które nie powinny być albo niedopuszczone do oferowania lub pozbawione punktacji, np.:

- dla Myjni-dezynfektora do wózków (poz. 1, pom. P3/23)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „ruchome szyny wjazdowe lub ruchoma ażurowa podłoga umożliwiająca pochylanie wsadu i dokładną penetrację roztworu myjąco-dezynfekcyjnego od spodu mytych wyrobów oraz ułatwiające spływ wody i suszenie”
Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni serii PG88 firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego.

Na potwierdzenie ww. informacji przedstawiamy poniżej wycinek z oficjalnej ulotki informacyjnej firmy MIELE przedstawiający zdjęcie z posiadanymi szynami.

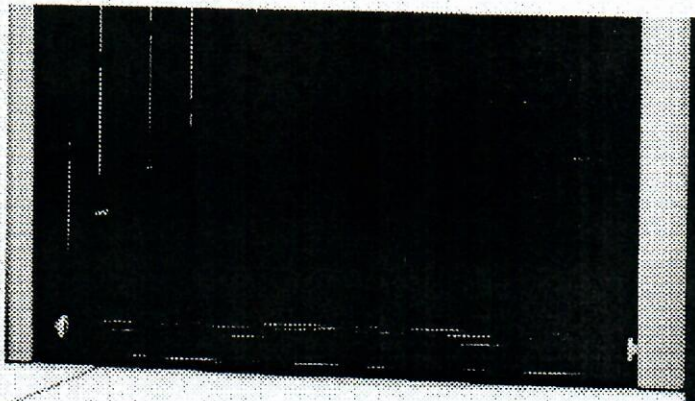


Rozwiązanie takie jest niewygodne dla użytkownika i dodatkowo stwarza niebezpieczeństwo dla personelu, gdyż osoba wprowadzająca wózek musi poruszać się po wąskich szynach lub po niezabezpieczonej niecce.

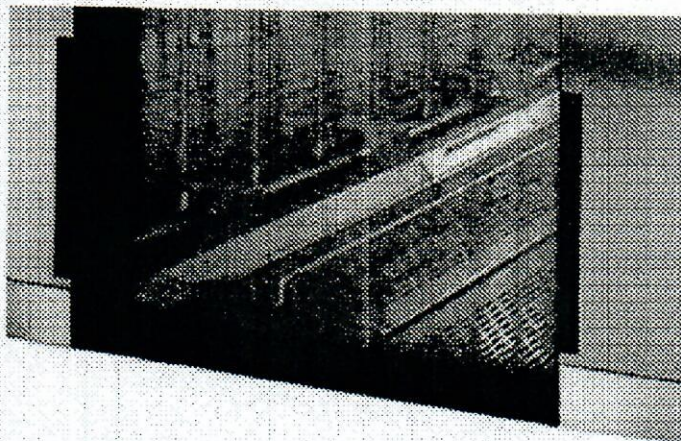
Standardowym rozwiązaniem u wiodących producentów (np. Getinge, MMM) jest podłoga ażurowa, po której personel może bezpiecznie się poruszać, wraz z dodatkowymi szynami stabilizującymi wózki wsadowe (jak na zdjęciach poniżej).

Handwritten signature or initials.

Zdjęcie 1: Rozwiązanie Getinge



Zdjęcie 2: Rozwiązanie MMM

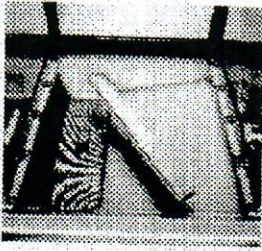


Żądamy zatem: skorygowania punktacji na: ruchome szyny wiązdowne – 0 pkt; ruchoma ażurowa podłoga z szynami – 10 pkt.

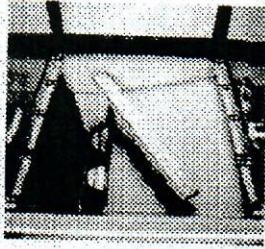
- dla Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „Grzałki poza komorą mycia i komorą spustową”. Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni serii PG85 firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Poniżej fragment ulotki Miele.

Handwritten signature or initials.



Potrójna kombinacja sit, w skład której wchodzi sito komory myjącej, filtr zgrubny oraz mikro filtr, daje możliwość uzyskania wysokiego bezpieczeństwa procesu jak również łatwego oczyszczenia komory myjącej. Dodatkowo również węże dopływające wyposażone zostały w system filtrów. Osłoki umiejscowione poza komorą myjącą, zostały skonstruowane jako grzałki przepływowe z możliwością ogrzewania za pomocą prądu lub pary.

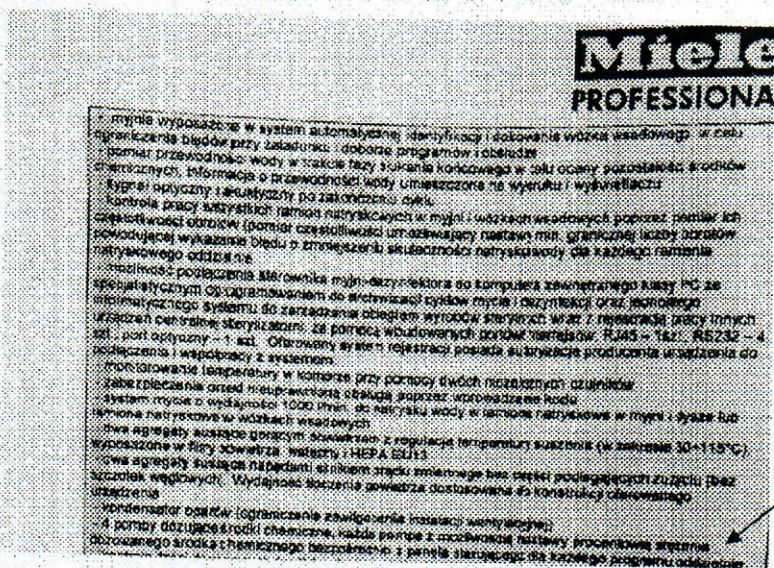


Stały podciąg i kombinacja procesów mycia, jakości sterownika, dobrego oraz wyprostowanego dostręgowanego w celu osiągnięcia optymalnego rezultatu mycia. Ciężarowo skonstruowane z tworzywa i jego konstrukcja Miele, opiewająca przeszły procesy.

Żądamy zatem: wykreślenia punktacji w ww. zakresie.

- dla Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „nastawa procentowa stężenia”. Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni serii PG85 firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Poniżej fragment z materiałów technicznych Miele.



Żądamy zatem: wykreślenia punktacji w ww. zakresie.

- dla Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „Program z nadtlenkiem wodoru”. Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni serii PG85 firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Powyżej przedstawiono dowody.

Żądamy zatem: wykreślenia punktacji w ww. zakresie.

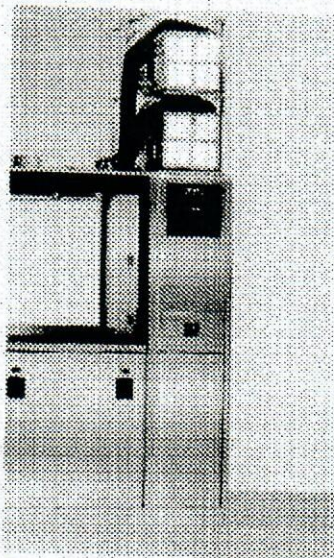
W

- dla Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „dwie wydajne pompy obiegowe (...)” i „dwa agregaty suszące (...)”.

Powyższe parametry są charakterystyczne dla myjni serii PG85 firmy MIELE, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego.

Automaty myjąco-dezynfekujące	PG 8027 (jednostronowej)	PG 8588 (dwustronowej)
Urządzenie ładujące od 100000 z otworami suwanymi w płaszczyźnie pionowej	•	•
Urządzenie porcelanowe z otworami suwanymi w płaszczyźnie pionowej	•	•
Dawki wykonane ze stali nierdzewnej komory myjącej	•	•
Ustawienie pojedyncze lub szeregowe	•	•
System mycia bieżąca woda, max 83°C	•	•
Bezpośrednie podłączenie wążów do mycia/suszenia powierzchni trudnodostępnych	•	•
2 pompy obiegowe (Cmax, Pmax)	400/800*	400/800*



Kondensator pary

- Skraplacz pary wodnej jako wymiennik ciepła
- Brak zużycia wody w wypadku podłączenia obwodu wody chłodzącej

Agregat suszący

- Agregat suszący gorącym powietrzem, ogrzewanie elektryczne lub gazowe
- Silnik prądu zmiennego bez elementów podlegających zużyciu elementów
- Regulacja temperatury od 60 do 115°C
- Nie złączona z programem mycia/dezynfekcji, regulacja czasu od 1 do 240 min.
- Filtry węglowe klasy EU4, stopień usuwania zanieczyszczeń >95%, czas pracy 200 h
- Dwa filtry powietrza EU 13, stopień oczyszczenia > 99,992%, czas pracy 1000 h

Ilość i wydajność pomp/wentylatorów nie przekłada się w żaden sposób na wydajność systemu natryskowego/suszącego myjni, który zależy od konstrukcji dysz natryskowych oraz strat hydraulicznych na instalacji doprowadzającej roztwór/wodę/powietrze do komory. Producenci myjni projektują systemy hydrauliczne tak, aby ograniczyć ilość i wielkość pomp/wentylatorów i ich moce (im mniej skomplikowany system tym można zastosować oszczędniejsze pompy/wentylatory).

Żądamy zatem: wykreślenia punktacji w ww. zakresie.

[Handwritten signature]

- dla Myjni-dezynfektora do narzędzi (poz. 12, pom. P3/26)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „zawór spustowy”, jednocześnie nie punktując pompy odpływowej, która jest skuteczniejszym rozwiązaniem.

Nawet z ulotki myjni PG85 firmy MIELE wynika, że pompa odpływowa jest elementem opcjonalnym, czyli usprawniającym działanie urządzenia. Fragment ulotki poniżej.

Nazwa i opis funkcji	PG 8521 (standardowa)	PG 8520 (opcjonalna)
Ważarka sterująca od pompy i dozownik automatyczny elektryczny sterujący	•	•
Urządzenie przełączające z dozownikiem automatycznym elektrycznym	•	•
Dozowniki sterowane za pomocą pokręteł sterujących	•	•
Urządzenie odczytujące lub sterujące	•	•
Wykrywanie trybu trybu trybu	•	•
Bezpieczeństwo przed zanieczyszczeniem CO, tryb sterowania automatycznego	•	•
3 pompy odpływowe (zawór, pompa)	•	•
3 gary do suszenia wody (zawór)	•	•
Interwały / programy		
PROFILOWA: 15 programów standardowych	•	•
44 trybów sterowania	•	•
24 trybów sterowania (zawór)	•	•
Automatyczne wyłączenie przy osiągnięciu zero	•	•
Wielofunkcyjny wyświetlacz sterowania	•	•
Całkowicie automatyczne sterowanie	•	•
Kontrola ciśnienia wody	•	•
Wzrost prędkości	•	•
Podłączenie wody		
3 x woda zimna, sterowana automatycznie 0-19 bar, 200-1000 l/h, max 470 l	•	•
1 x woda ciepła, sterowana automatycznie 0-19 bar, 200-1000 l/h, max 470 l	•	•
1 x woda ciepła, sterowana automatycznie 0-19 bar, 200-1000 l/h, max 470 l	•	•
3 gary odpływowe (zawór i dwa tryby)	•	•
Wzrost odpływu (zawór)	•	•
3 gary odpływowe (zawór)	•	•
3 gary odpływowe (zawór)	•	•

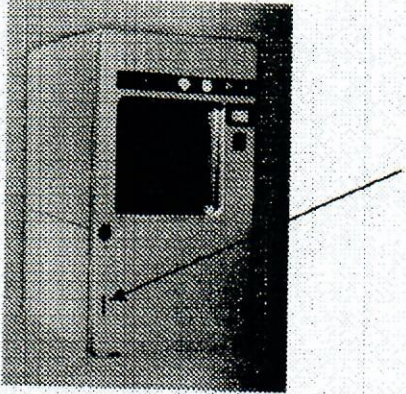
• dla strumienia wody / przy bezpośrednim podłączeniu wężka
 ● = wyposażenie standardowe ● = opcja -- = niedostępne

Żądamy zatem: skorygowania punktacji na: zawór spustowy – 0 pkt; pompa odpływowa – 10 pkt.

- dla Sterylizatorów parowych (poz. 14 i 15, pom. P3/29)

Zamawiający przyznaje punkty dla funkcji: „wodowskaz na panelu czołowym”.

Powyższe parametry są charakterystyczne dla sterylizatorów firmy Matachana/Webeco, i nie mają żadnego uzasadnienia funkcjonalnego. Poniżej zdjęcie z ulotki producenta.



Żądamy zatem: wykreślenia punktacji w ww. zakresie.

Handwritten signature or initials.

W ocenie odwołującego zakwestionowane wyżej wymogi specyfikacji nie mają żadnego uzasadnienia świetle w celu jakiego ma służyć przedmiot zamówienia. Pomimo iż odwołujący jest wiodącym producentem sprzętu stanowiącego przedmiot zamówienia nie może złożyć ważnej konkurencyjnej oferty. Przyczyną nie jest niedostateczna jakość lub funkcjonalności oferowanych urządzeń, ale naruszające zasady uczciwej konkurencji postanowienia siwz. Sporządzenie opisu przedmiotu zamówienia jest czynnością, która determinuje cały przebieg postępowania o udzielenie zamówienia. Zamawiający jest zobligowany do dokonania takiej czynności z poszanowaniem fundamentalnej zasady wyrażonej w art. 7 ust. 1 ustawy Pzp nakładającej na zamawiających obowiązek przygotowania i przeprowadzenia postępowania w sposób zapewniający zachowanie uczciwej konkurencji oraz równe traktowanie wykonawców. Zgodnie z artykułem 29 ust. 2 Pzp zamawiającemu nie wolno opisywać przedmiotu zamówienia w sposób, który mógłby utrudniać pocziwą konkurencję. Zamawiający musi określić przedmiot zamówienia sposobem obiektywny. Jak wskazuje się w orzecznictwie, zamawiający nie może dokonywać opisu przedmiotu zamówienia w sposób, który nie tylko bezpośrednio, lecz nawet pośrednio godziłby w wyżej wskazaną zasadę. W uchwale z dnia 31 sierpnia 2016 r. o sygn. akt. KIO/KD 58/16 Krajowa Izba Odwoławcza zaznaczyła, że „przejawem naruszenia zasady uczciwej konkurencji jest nie tylko opisanie przedmiotu zamówienia z użyciem oznaczeń wskazujących na konkretnego producenta lub konkretny produkt albo z użyciem parametru wskazujących na konkretnego producenta, dostawcę albo konkretny wyrób, ale także określenie na tyle rygorystycznych wymagań co do parametrów technicznych, które nie są uzasadnione obiektywnymi potrzebami zamawiającego i które uniemożliwiają udział niektórych wykonawców w postępowaniu, ograniczając ten sposób krąg podmiotów zdolnych do wykonania zamówienia” (podobnie Krajowa Izba Odwoławcza w uchwale z dnia 10 sierpnia 2016 r. o sygn. akt. KIO/KD 48/16).

W wyroku z dnia 5 maja 2014 r. o sygn. akt. KIO 765/14 Krajowa Izba Odwoławcza stwierdziła, iż: „opis przedmiotu zamówienia powinien umożliwiać Wykonawcą jednakowy dostęp do zamówienia i nie może powodować nieuzasadnionych przeszkód w otwarciu zamówień publicznych na konkurencję. Naruszenie zasady uczciwej konkurencji określonej w ustawie z uwagi na niewłaściwe opisanie przedmiotu zamówienia zachodzi między innymi w sytuacji, gdy zamawiający opisał przedmiot zamówienia przez zbytne dookreślenie przedmiotu powodujące bez uzasadnienia wskazanie na konkretny produkt. Naruszenie to polega również na dookreśleniu opisu przedmiotu zamówienia w taki sposób, który nie znajduje uzasadnienia ani w technicznym ani funkcjonalnym uregulowaniu potrzeb zamawiającego.”

Podkreślić jednocześnie należy, że ustawodawca sankcjonuje już tylko zagrożenie naruszenia uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców poprzez opis przedmiotu zamówienia zastosowany przez zamawiającego. Przemawia za tym chociażby wyrok krajowej izby Odwoławczej z dnia 17 sierpnia 2012 r. o sygn. akt. KIO 1630/12, w którym Izba wskazała: „ponieważ artykuł 29 ust. 2 Pzp posługuje się sformułowaniem „mógłby utrudniać pocziwą konkurencję”, oznacza to, że na odwołującym w ciąży jedynie obowiązek uprawdopodobnienia, że opis przedmiotu zamówienia może utrudniać pocziwą konkurencję, zaś w dowód na okoliczność, że do takiego utrudnienia nie doszło ciąży na Zamawiającym”.

Opisanie przez zamawiającego przedmiotu zamówienia w sposób naruszający zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców skutkuje ograniczeniem możliwości złożenia ważnej, konkurencyjnej oferty w postępowaniu przez wykonawców niepodlegających wykluczeniu z postępowania i posiadających stosowne uprawnienia, wiedzę i doświadczenie, oraz dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym, kadrowym i finansowym do

wykonania zamówienia. Zamawiający zobowiązany z kształtować treść siwz w taki sposób, aby otworzyć postępowanie na konkurencję i umożliwić składanie ofert odzwierciedlających różnorodnych rozwiązań technicznych dostępnych na danym rynku. Celem postępowania jest bowiem zaspokojenie konkretnych potrzeb zamawiającego, z pominięciem wszelkie nie obiektywnych kryteriów oceny i wyboru ofert. Zamawiający określając przedmiot zamówienia winien uwzględnić wszystkie okoliczności mogące mieć wpływ na sporządzenie oferty przez wykonawców i winien unikać sformułowań stwarzających możliwości zaistnienia okoliczności utrudniania uczciwej konkurencji, czego zamawiający nie wziął pod uwagę przygotowując specyfikację w niniejszym postępowaniu.

Podsumowując należy zaznaczyć, że modyfikacja specyfikacji zgodnie z powyższymi żądaniami pozwoli na zwiększenie liczby wykonawców zdolnych do złożenia ofert w postępowaniu, Co z kolei wpłynie na większą konkurencyjność postępowania, zgodnie z ideą przetargu nieograniczonego.

Mając na uwadze powyższe wnosimy o uwzględnienie odwołania i dokonanie modyfikacji siwz zgodnie z żądaniami zawartymi w treści uzasadnienia.

Kopia odwołania zgodnie z art. 180 ust. 5 Pzp została przesłana Zamawiającemu.

GETINGE
GETINGE GROUP

Getinge Poland Sp. z o.o.
02-823 Warszawa, ul. Osmańska 14
Tel. +48 22 882-06-26/28, fax 882-24 52
NIP 113-00-18-097 (91)

GETINGE

Getinge Poland Sp. z o.o.
przez Zarząd
mgr inż. Jerzy Bartos (34)

Załączniki:

1. Potwierdzenie wniesienia wpisu od odwołania.
2. KRS