

УТВЕРЖДАЮ  
Главный врач  
«Городской больницы №1» РБ» Узако



Голубев В.В.

### Техническая спецификация

#### Лот №1. Стерилизатор плазменный

№ п/п	Критерии	Описание	Требуемое количество (с указанием единицы измерения)
1	Наименование	Стерилизатор плазменный низкотемпературный	
	№ п/п	Наименование комплектующего	Краткая техническая характеристика комплектующего
<i>Основные комплектующие</i>			
2	Требования к комплектации	1 Стерилизатор	Стерилизатор - аппарат для стерилизации всех медицинских изделий. В качестве стерилизующего вещества используется плазма. Для медицинских изделий, чувствительных к высокой температуре и влажности, в камере между циклами стерилизации должна быть низкая температура. По окончании процесса стерилизации должна производиться распечатка его параметров. При работе параметры должны отображаться на сенсорной панели. Стерилизуемые материалы: -Металлические материалы (нержавеющая сталь, алюминий, сплавы титана и т.д.). -Пластиковые изделия (полиэтилен, поликарбонат, ПВХ, ПП, Витон и т.д.).

-Стекланные материалы.  
-Резиновые материалы (латекс, силикон, неопрен).  
-Керамические материалы.  
Должен стерилизовать широкий ассортимент стандартных полостных инструментов:  
Жесткая полость: Инструмент с трубкой диаметром менее 1ø и длиной более 1,000 мм  
Мягкая полость: Инструмент с трубкой диаметром менее 1ø и длиной более 12,000 мм  
Мягкая полость: Инструмент с трубкой диаметром менее 2ø и длиной более 1,500 мм с одним заблокированным концом

Должны быть:

- Биологический индикатор для мониторинга эффективности цикла стерилизации.
- Химический индикатор полоска и лента подтверждает, что стерилизуемый материал подвергался воздействию стериланта
- Пакет - упаковочный материал, предотвращающий контакт стерилизованных материалов с загрязненными поверхностями для долгосрочного хранения стерилизованных материалов.
- Стерилант - жидкость, используемая для создания матрицы плазменной стерилизации.
- Не тканевое полотно - полотно, используемое для упаковки стерилизуемых материалов.
- Лоток - корзина, способствующая размещению стерилизуемых позиций в стерилизационной камере

Цикл стерилизации:  
Общее время процесса должно составлять от 40 до 50 ( $\pm 2-3$  мин) минут при пустой стерилизационной камере.

Процесс стерилизации должен происходить

следующим образом:

-Инициализация. В стерилизационной камере создается вакуум для распыления стерильнта.

-Стерилизация 1. Стерильнт распыляется внутри камеры и происходит стерилизация при помощи процессов диффузии и конденсации.

-Стерилизация 2. Предыдущий процесс выполняется во внутренней камере повторно.

-Завершение . В ходе данного процесса в камеру подается воздух и выравнивает внутреннее давление камеры с атмосферным давлением, чтобы открыть дверь по окончании процесса стерилизации.

Технические характеристики:

Количество камер: 2 шт.

Общий объем одной камеры: не менее 30 литров.

Полезный объем одной камеры: не менее 27 литров.

Общий объем: не менее 60 литров.

Полезный Объем не менее 54 литров.

Размеры: высота - 1280 мм, ширина – 570 мм, глубина – 830 мм. ( $\pm 20$ мм)

Вес: не более 290 кг.

Концентрация пероксида водорода: 50%.

Общее время цикла: экономичный цикл – 27 ( $\pm 3$ ) минут, прогрессивный цикл – 45 ( $\pm 3$ ) минут.

Самодиагностика: не более 11 минут.

Температура переработки: не выше 55°С.

Стерилизационная камера: нержавеющая сталь, прямоугольная форма – 185 мм. (В) x 300 мм. (Ш) x 548 (Г) мм ( $\pm 20$  мм ).

Дверь: одинарная.

Тип открывания: ручной.

Стерилизующее средство: жидкий химический реактив: перекись водорода.



	<p>Концентрация и использование: 4 мл. (50%), 1 цикл / 2 кассеты (при использовании 2 камер).          Источник питания: 230 В, 50/60 Гц.          Потребляемая мощность: не более 2,5 кВт.          Контроль: микропроцессор.          Вывод на принтер: термопринтер.          Хранение данных: карта памяти.          Дисплей: цветной сенсорный дисплей.          Тревога: звуковой, визуальный сигнал.          Фильтр, не пропускающий бактерий в воздухоприёмник: фильтр "HEPA" – не менее 99,97%, эффективность не менее 0,3 микрон (0,3 x 10-6).</p>		
<i>Дополнительные комплектующие</i>			
2	<p>Лоток</p>	<p>Корзины позволяют защитить Вам инструменты на момент стерилизации, а также разместить актуальное количество инструментов за один стерилизационный цикл.</p>	<p>Не менее 1 кор.</p>
3	<p>Биологический инкубатор</p>	<p>Биологический инкубатор разработан для инкубации биологического индикатора.          Инкубационная температура: 56-58°C          Инкубационное время: 24 часа          Подключение: 110-220 В, 50-60 Гц</p>	<p>1 шт.</p>
4	<p>Запасная система</p>	<p>Комплексное устройство с возможностями автоматической резки и запаивания.          Должно быть настроено программное обеспечение, которое позволит пользователю производить операции абсолютно самостоятельно.          Упаковочный материал должен состоять из:          -упаковочной бумаги для медицинских изделий          -пленки для медицинских целей</p>	<p>1 шт.</p>

-бумаги/пленки

Стерилизуемая упаковка для запаивания и дальнейшей стерилизации должна отвечать требованиям международных стандартов ISO ISO 11607-1 и EN 868-5.

Режимы работы:

-Ручная подача

-Ручная нарезка: без запаивания и с функцией запаивания

-Автоматическая нарезка: без запаивания и с функцией запаивания

Должен иметь большую ЖК-панель голубого цвета.

При помощи кнопок на панели должно производиться управление всеми командами, которые необходимы во время осуществления операций запаивания и печати. Устройство подачи обеспечивает простоту регулировки при изменении расстояния от линии шва до верхнего края стерилизуемого пакета. Должен быть роликовый конвейер.

Технические характеристики:

Система контроля - микропроцессор

Возможные процессы - автоматическая нарезка, автоматическая запайка, автоматическая подача

Скорость подачи - 15 м/мин

Температура запайки - 50°C - 250°C

Допустимое отклонение температуры -  $\pm 1^\circ\text{C}$

Сила запайки - 100 Н

Тип запайки - многолинейная

Расстояние от края до линии запайки - 5-30 мм

Ширина шва - 14 мм

Расстояние до принадлежностей в упаковке -  $\geq 30$  мм

Регулируемые критические параметры - температура, давление запайки, скорость запайки

	<p>Производительность – не менее 4000 мешков в минуту          Ширина загрузки – не менее 40 см          Количество партий пакетов – от 1 до 9999          Длина пакета – от 50 до 9999 мм          Настраиваемые критичные параметры – температура          Электроэнергия - 230В, 50/60 Гц однофазный          Макс. потребление – не более 600 Вт          Процесс разогрева – 5-10 мин          Размеры (Д x Ш x В) - 845 x 260 x 210 мм (±10мм)          Вес – не более 38 кг          Корпус - нержавеющая сталь (пескоструйная обработка стали)</p>	
<i>Расходные материалы и изнашиваемые узлы:</i>		
4	Стерилизующие средства	Концентрация пероксида водорода: 50% Не менее 2 кор
5	Полоска химического индикатора	Химический индикатор в полосках размещается внутри каждой упаковки со стерилизуемыми инструментами для проверки успешности стерилизации под воздействием пероксида водорода. Не менее 1 упак
6	Лента химического индикатора	Химический индикатор в ленте размещается внутри каждой упаковки со стерилизуемыми инструментами для проверки успешности стерилизации под воздействием пероксида водорода. Не менее 1 упак
7	Биологический индикатор	Биологический индикатор предназначен для доказательства достижения надлежащих условий стерилизации. Не менее 1 кор
8	Бумага для принтера	Бумага для принтера используется для распечатки информации о проведенной стерилизации в низкотемпературном плазменном стерилизаторе Не менее 1 упак
9	Рулон	Рулон. Используется для предстерилизационной упаковки инструментов Не менее 2 шт.



3	Условия осуществления поставки	<p style="text-align: center;">DDP</p>
4	Срок поставки и место дислокации	<p>В срок до 20 декабря 2021 года включительно.</p> <p>Адрес: 111000, РК, Костанайская область, Карасуский район, село Карасу, улица Рамазанова 2</p>
5	Условия гарантийного сервисного обслуживания	<p>Гарантийное сервисное обслуживание не менее 37 месяцев.</p> <p>Плановое техническое обслуживание должно проводиться не реже чем 1 раз в квартал.</p> <p>Работы по техническому обслуживанию выполняются в соответствии с требованиями эксплуатационной документации и должны включать в себя:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- замену отработавших ресурс составных частей;</li> <li>- замене или восстановлении отдельных частей;</li> <li>- настройку и регулировку изделия; специфические для данного изделия работы и т.п.;</li> <li>- чистку, смазку и при необходимости переборку основных механизмов и узлов;</li> <li>- удаление пыли, грязи, следов коррозии и окисления с наружных и внутренних поверхностей корпуса изделия его составных частей (с частичной блочной разборкой);</li> <li>- иные указанные в эксплуатационной документации операции, специфические для конкретного типа изделий.</li> </ul>