

## Formularz asortymentowo-cenowy

### ZAMAWIAJĄCY:

**Samodzielny Publiczny Zakład Opieki Zdrowotnej**

**w Sokołowie Podlaskim ul. ks. Bosko 5, 08-300 Sokołów Podlaski**

Nazwa (Firma) Wykonawcy

.....

Adres siedziby

.....

Adres do korespondencji

.....

Tel.....;fax.....

E-mail.....

NIP.....; Regon.....

**W ramach konkursu ofert na dostawę materiałów sterylizacyjnych dla SP ZOZ Sokołów Podlaski, składam poniższą ofertę:**

## Zadanie 1

### WSKAŹNIK DO KONTROLI PROCESÓW STERYLIZACJI PAROWEJ I PLAZMOWEJ

Lp	Nazwa asortymentu	Ilość (sztuk) w okresie umowy	Liczba		Cena netto opakowania	Stawka VAT %	Cena brutto opakowania	Wartość netto	Wartość brutto	Producent/nr katalogowy
			op	szt w op						
1	Wskaźnik wieloparametrowy do kontroli sterylizacji plazmowej. Wymagane oświadczenie <b>producenta</b> o klasie testu wg ISO 11140. Poświadczony przez <b>producenta</b> brak zawartości soli metali ciężkich	200								
2	Test wieloparametrowy do kontroli procesu sterylizacji parą wodną, nietoksyczny, KLASA IV wg ISO 11140 lub PN EN ISO 15882. Wymagane oświadczenie <b>producenta</b> o klasie testu wg ISO 11140. Poświadczony przez <b>producenta</b> brak zawartości soli metali ciężkich	2 000								
3	Wskaźnik do kontroli sterylizacji parą wodną, o parametrach 134 °C - 5,3- min, 121°C – 15minut, nietoksyczny. KLASA VI wg ISO 11140-1. Wymagane oświadczenie <b>producenta</b> o klasie testu wg ISO11140 oraz poświadczony przez <b>producenta</b> brak zawartości soli metali ciężkich	1250								
4	Taśma wskaźnikowa [S], 19 mm x 50 mb -rolka wymagana charakterystyka techniczna producenta	200								
5	Sporal S- test biologiczny	100								
6	Sporal A - test biologiczny	50								
7	Ampułkowy wskaźnik biologiczny do kontroli procesu sterylizacji parą wodną, czas inkubacji 48 godzin. (wymagane określenie czasu zabicia spor w temperaturze 121 °C i 134 °C) oraz przedstawienie przykładowego atestu serii oferowanego wskaźnika)	200								
8	Nietoksyczny wskaźnik wsadu do sterylizacji parą wodną o wartościach 121 C – 15 min. i 134 C-5,3min. odpowiadający klasie 6 wg ISO 11140-1,samoprzylepny do stosowania z przyrządem PCD	1 750								

9	Test wieloparametrowy odpowiadający KLASIE IV wg ISO11140-1 UNE-EN-867-1 do kontroli wsadu sterylizacja suchym gorącym powietrzem	800								
10	Etykiety 2 x samoprzylepne do metkownicy trzyczędowej BLITZ 222, wskaźnik sterylizacji para wydruk w poprzek na rolce matowej i nie śliskiej	60 000								
11	Nietoksyczny jednorazowy pakiet typu BOWIE DICK 134 C w czasie 3,5 min, kontrolujący penetrację i jakość pary, symulacja ładunku porowatego .Arkusze wskaźnikowy w technologii TST lub równoważny .Wymagane potwierdzenie zgodności z EN 8 67-4 przez niezależną organizację notyfikowaną	400								
<b>Razem</b>										

Słownie wartość netto oferty:.....

Słownie wartość brutto oferty:.....

## Zadanie 2

### MATERIAŁ DO PAKOWANIA: NARZĘDZI ,OPATRUNKÓW ,BIELIZNY W PROCESACH STERYLIZACJI PAROWEJ I PLAZMOWEJ

Lp.	Nazwa asortymentu	Ilość (sztuk)	Liczba		Cena netto opakowania	Stawka VAT %	Cena brutto opakowania	Wartość netto	Wartość brutto	Producent/nr katalogowy
			opak	szt w opak.						
1	Papier do sterylizacji biały 750mm x 750mm. Ark.	15 000								
2	Papier do sterylizacji zielony 750mm x 750 mm.ark.	15 000								
3	Papier do sterylizacji biały 500mm x 500 mm ark.	15 000								
4	Papier do sterylizacji zielony 500mm x 500 mm ark.	15 000								

5	Papier do sterylizacji biały 900 mm x 900 mm ark.	1000								
6	Papier do sterylizacji zielony 900 mm x 900 mm ark.	1 000								
7	Papier do sterylizacji biały 1200 mm x 1200 mm ark	500								
8	Papier do sterylizacji zielony 1200 mm x 1200 mm ark.	500								
9	Włóknina zielona/ niebieska III-60 600 mm x 600 mm ark.	1000								
10	Włóknina zielona/ niebieska III-60 900 mm x 900 mm ark.	750								
12	Włóknina zielona/ niebieska III-60 1200 mm x 900 mm ark	750								
13	Wkładka absorpcyjna 250 mm x 300 mm /500szt	500								
14	Torba papierowa, S 140 mm x 75 mm x 250mm	8 000								
15	Torba papierowa, S 110 mm x 30 mm x 190 mm	5 000								
16	Rękaw pap-fol. gładki 300mmx80mmx100mb-rolka	10								

17	Rękaw pap-fol. ,gładki 200mmx200mb-rolka	20								
18	Rękaw pap-fol. ,gładki 150mmx200mb-rolka	25								
19	Rękaw pap-fol. ,gładki 100mmx200mb-rolka	30								
20	Rękaw pap-fol. ,gładki 75mmx200mb,rolka	40								
21	Rękaw do sterylizacji plazmowej 100mmx100mb- rolka	1								
22	Rękaw do sterylizacji plazmowej 150mmx100mb- rolka	1								
23	Rękaw do sterylizacji plazmowej 300mmx100mb- rolka	2								
	<b>Razem</b>									

Słownie wartość netto oferty:.....

Słownie wartość brutto oferty:.....

### Zadanie 3

**MATERIAŁ DO OPISYWANIA MATERIAŁU PODDAWANEGO PROCESOWI STERYLIZACJI PAROWEJ, PRZECHOWYWANIA ,TRANSPORTOWANIA ZABEZPIECZANIA I OZNACZANIA MATERIAŁU STERYLNEGO .**

Lp.	Nazwa asortymentu	Ilość (sztuk)	Liczba		Cena netto opakowania	Stawka VAT %	Cena brutto opakowania	Wartość netto	Wartość brutto	Producent/nr katalogowy
			opak	szt w opak.						
1	Nietoksyczne cienkie pisaki do opisywania pakietów sterylnych zielone	100								
2	Koperty do archiwizacji ,dokumentacji procesu sterylizacji/op.100 szt, obustronny nadruk	200								
3	Rolki tuszujące do metkownicy BLITZ 222	10								
4	Wskaźniki kontroli jakości zgrzewu zgrzewarki rolkowej	250								
5	Torebki osłonowe, po sterylizacyjne zgrzewalne 400mm x 550mm	500								
6	Torebki osłonowe, po sterylizacyjne zgrzewalne 420mm x 700mm	500								
7	Torebki osłonowe, po sterylizacyjne zgrzewalne 250mm x 400mm	100								
8	Oslonka przezroczysta na ostrza narzędzi szerokość 15mm	400								

9	Ostonka przezroczysta na ostrza narzędzi szerokość 30mm	400							
	<b>Razem</b>								

Słownie wartość netto oferty:.....

Słownie wartość brutto oferty:.....

**Dopuszcza się inne opakowania – w takim przypadku należy ilość opakowań przeliczyć zgodnie z zaproponowaną wielkością w celu porównania oferty z innymi.**

**Wymagania dla przedmiotu zamówienia:**

**Zadanie 2 pozycja 1-8**

**Papier krepowany** - włókno celulozowe, kolor biały i zielony o zawartości chlorków nie większej niż 0,02%, siarczanów nie większej niż 0,02 %. Posiadający wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 2,0 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 1,6 kN/m, wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcowania nie mniej niż 0,9 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 0,6 kN/m gramatura nominalna 60 g/m<sup>2</sup> (tolerancja wg . PN EN 868-2). W celu sprawdzenia parametrów wytrzymałościowych i zgodności z normą PN EN 868-2 należy dołączyć charakterystykę wytrzymałościową **wydaną przez producenta.**

**Zadanie 2 pozycja 9-12**

**Włóknina sterylizacyjna** - III generacja celuloza wiązana powierzchniowo wzmocniona włóknem syntetycznym i mikro - krepowana włókno celulozy uszczelnione lateksem i wzmocnione włóknem syntetycznym, kolor niebieski / zielony o zawartości chlorków nie większej niż 0,015%, siarczanów nie większej niż 0,01 %. Posiadający wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 2,0 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 0,9 kN/m, wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcowania nie mniej niż 1,6kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 0,7 kN/m ,wytrzymałość na przepuklenie nie mniej niż 220kPa na sucho 170 kPa na mokro ,nie zwilżalność roztworem soli fizjologicznej nie mniej niż 90 min wydłużenie do zerwania min 10% w obu kierunkach ,gramatura nominalna 60 g/m<sup>2</sup> +/- 5%(tolerancja wg. PN EN 868-2)wytrzymałość na rozdarcie nie mniej 1300 mN w kierunku walcowania oraz nie mniej niż 1900 mN w kierunku poprzecznym. W celu sprawdzenia parametrów wytrzymałościowych i zgodności z normą PN EN 868-2 należy dołączyć charakterystykę wytrzymałościową **wydaną przez producenta**

**Zadanie 2 pozycja 14-15**

**Torby papierowe - zgrzewalne**, z fałdą przeznaczone do pakowania wyrobów poddawanych procesowi sterylizacji parowej. Wytwarzane z bielonego papieru do celów medycznych o gramaturze 60 g/m<sup>2</sup>,zawierają wskaźnik procesu sterylizacji parą wodną. Wskaźnik sterylizacji zmienia barwę z różowej na brązową. W górnej części torebki znajduje się ciągiel zgrzewalny pasek spoiwa.

### Zadanie 2 pozycja 16-23

- a) Rękawy papierowo – foliowe- Ze względu na procedury zgrzewania wszystkie rękawy muszą pochodzić od jednego producenta. (folia zgrzewalna w temperaturze 150-190 C). Rękawy papierowo-foliowe muszą być nawinięte folią na zewnątrz ze względów techniczno-higienicznych.
- b) Rękawy papierowo-foliowe - zgodność z normą PN EN 868 jako minimum. Naniesione na rękawach wskaźniki procesów sterylizacji parą wodną, formaldehydem i tlenkiem etylenu, na torebkach wskaźnik sterylizacji parowej, wykluczone umieszczenie testu między warstwami folii a wszystkie napisy muszą umieszczone być poza przestrzenią roboczą. Papier w rękawach o gramaturze 7075 g/m<sup>2</sup> (PN EN 868-3), folia co najmniej 5 warstwowa(PN EN 868-5) (nie licząc warstw kleju) o grubości nie większej niż 52 mikrometrów na potwierdzenie poszczególnych parametrów wymagane jest oświadczenie producenta folii. Kierunek otwierania pakietu po sterylizacji powinien oznaczony być w czytelny i jednoznaczny sposób. Zgrzew fabryczny musi być wielokrotny a w miejscu zgrzewanym zgrzewarką folia powinna po zgrzaniu zmienić kolor w widoczny sposób tak, aby pracownik mógł dokonać wizualnej kontroli zgrzewu. Powierzchnia wskaźnika procesu sterylizacji musi wynosić  $\geq 100 \text{ mm}^2$  [PNEN 868-5].Papier nie może zawierać: chlorków więcej niż 0,05% oraz siarczanów więcej niż 0,25 %. Wytrzymałość na przedarcie musi wynosić nie mniej niż 700 mN w obu kierunkach, przenikanie powietrza [1,47 kPa] nie mniej niż 12  $\mu\text{m} / \text{Pa}$  , wytrzymałość na przepuklenie nie mniej niż 400 k Pa na sucho, wytrzymałość na przepuklenie nie mniej niż 150 kPa na mokro, niezwilżalność wodą powyżej 40 s, wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 7,3 kN/m; w kierunku poprzecznym nie mniej niż 4 kN/m, wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcowania nie mniej niż 2,4 kN/m; w kierunku poprzecznym nie mniej niż 1,3 kN/m,.Potwierdzenie zgodności konstrukcji folii z EN 868-5 przez niezależną organizację. W celu sprawdzenia parametrów wytrzymałościowych i zgodności z normą PN EN 868 należy dołączyć charakterystykę wytrzymałościową **wydaną przez producenta**.

### Zadanie 3 pozycja 8-9

**Przeźroczyste osłonki**-zabezpieczające końcówki i ostrza narzędzi z możliwością wizualnej identyfikacji poprzez przeźroczystą osłonkę. Nie utrudniają penetracji pary podczas sterylizacji, chronią opakowanie przed przebicciem, bezpieczne przy zdejmowaniu.

### Zadanie 3 pozycja 5, 6, 7

**Torebki osłonowe**-bezpośrednio chroniące zapakowany materiał przed pyłem i wpływem środowiska podczas transportu lub przechowywania. Stosowane są także do przedłużenia okresu ważności (w stanie jałowym)wysterylizowanych we właściwych opakowaniach i zapakowanych w nich przedmiotów

Zamawiający dopuszcza minimalne odchylenia +/- 5% co do rozmiarów opakowań: torebek papierowych rękawów papierowo – foliowych ,worków po sterylizacyjnych .

- a) Oświadczamy, że nie wnosimy żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy informacje niezbędne do przygotowania oferty.
- b) Oświadczamy, że załączone wymagania stawiane Wykonawcy oraz postanowienia umowy zostały przez nas zaakceptowane bez zastrzeżeń i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
- c) Na potwierdzenie spełnienia wymagań do oferty załącza

.....

.....  
Data i pieczęć firmowa

.....  
Podpis osoby upoważnionej