

ΚΩΔΙΚΟΣ ΣΗΜΕΙΩΜΑΤΟΣ: 6209

Α/Α ΣΗΜΕΙΩΜΑΤΟΣ: 1849

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΗΜΕΙΩΜΑΤΟΣ: 30/05/2025

ΣΗΜΕΙΩΜΑ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ ΠΑΓΙΩΝ

Στοιχεία Σημειώματος

ΚΕΝΤΡΟ ΚΟΣΤΟΥΣ: **Μ.Ε.Θ. ΕΙΔΙΚΟ ΝΟΣΗΛΕΥΤΙΚΟ ΤΜΗΜΑ**

Οικονομικά Στοιχεία

ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΫΠ.: **ΝΟΣΟΚΟΜΕΙΟ**

ΔΙΕΚΠΕΡΑΙΩΣΗ: **ΠΡΟΜΗΘΕΙΕΣ**

ΕΠΙΘΥΜΗΤΗ ΗΜ/ΝΙΑ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ:

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ: **ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΘΕΡΜΟΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΦΑΚΕΛΩΝ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΣΗΣ**

1. Να είναι συσκευή σύγχρονης τεχνολογίας και άριστης ποιότητας κατασκευής, με στιβαρό χαλύβδινο περίβλημα.
2. Να ελέγχεται από μικροεπεξεργαστές και να διαθέτει έγχρωμη οθόνη αφής LCD 7" τουλάχιστον.
3. Να είναι κατάλληλη για την θερμοσυγκόλληση φακέλων με και χωρίς πίετα, κατασκευασμένων από πλήθος υλικών σύμφωνα με τα EN 868-3, EN 868-4, EN 868-5. Να είναι κατάλληλη για φακέλους αποστείρωσης με ατμό και με πλάσμα.
4. Η θερμοκρασία να ελέγχεται από μικροϋπολογιστή από 60-220°C με ανοχή στη ρύθμιση όχι παραπάνω από $\pm 1^{\circ}\text{C}$. Να διαθέτει αυτοματισμό ασφαλείας που να διακόπτει την λειτουργία της θερμοσυγκολλητικής σε περίπτωση απόκλισης από την επιθυμητή θερμοκρασία κατά $\pm 4^{\circ}\text{C}$.
5. Να διαθέτει εκτυπωτή για ταχεία εκτύπωση μεγάλης ευκρίνειας επί του φακέλου. Να παρέχεται η δυνατότητα ρύθμισης του μεγέθους των χαρακτήρων και της γραμματοσειράς καθώς και απενεργοποίησης του εκτυπωτή, όταν απαιτείται.
6. Να έχει τη δυνατότητα εκτύπωσης της ημερομηνίας συγκόλλησης, της ημερομηνίας λήξης, του ονόματος χειριστή, μετρητή παρτίδας, αριθμού LOT, ονομασίας του τμήματος και των εργαλείων προς συγκόλληση. Να διαθέτει μεγάλο αριθμό θέσεων μνήμης για την προ ρύθμιση της ονομασίας των υλικών προς συγκόλληση ή των τμημάτων στα οποία προορίζονται για την εκτύπωση των στοιχείων αυτών στο χαρτί αποστείρωσης.
7. Να διαθέτει ρυθμιζόμενη λειτουργία αναμονής (stand-by) για εξοικονόμηση ενέργειας έτσι ώστε να μειώνει στη προεπιλεγμένη από τον χειριστή θερμοκρασία όταν δεν χρησιμοποιείται.
8. Να παρέχει τη δυνατότητα αποθήκευσης των παραμέτρων και να κρατά ιστορικό συγκολλήσεων (ημερομηνία παραγωγής και λήξης, ώρα, χειριστής, θερμοκρασία συγκόλλησης, πίεση συγκόλλησης κλπ.) για τον έλεγχο ιχνηλασιμότητας.
9. Η ταχύτητα θερμοσυγκόλλησης να είναι περίπου 10m/min και το πάχος της θερμοσυγκόλλησης να είναι 12mm περίπου.
10. Η απόσταση ασφαλείας ανάμεσα στην γραμμή θερμοσυγκόλλησης και στα προς

Αιτιολόγηση / Προτεραιοποίηση

ΠΡΟΤΕΡΑΙΟΤΗΤΑ:

ΑΙΤΙΟΛΟΓΗΣΗ:

Πρόσθετοι Προσδιορισμοί

ΤΥΠΟΣ / ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ: /

ΜΟΝΑΔΙΚΟ: **OX** /

Α.Μ. ΑΣΘΕΝΗ: ~

ΤΥΠΟΣ ΠΑΓΙΟΥ	ΚΑΕ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΝΕΟΥ ΠΑΓΙΟΥ	ΣΥΝΔ. ΜΕ ΠΑΓΙΟ	ΠΟΣΟΤΗΤΑ
21 ΔΙΑΦΟΡΑ ΠΑΓΙΑ ΜΗ ΚΑΤΟΝΟΜΑΖ ΕΙΔΙΚΑ 1899	1899	ΣΥΣΚΕΥΗ ΘΕΡΜΟΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΦΑΚΕΛΩΝ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΣΗΣ	ΟΧΙ	1

ΣΥΝΟΛΟ: 1