**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA – ZADANIE 2**

**Autoklaw laboratoryjny**

- pojemność użytkowa komory: 70 - 75 litrów,

- zasilanie 230V,

- pobór mocy 4 kW

- Wymiary zewnętrzne :

Wysokość : 965 mm

Głębokość : 632 mm

Szerokość : 478 mm

- Wymiary komory sterylizacyjnej :

Średnica 370 mm

Wysokość 630 mm

Wysokość komory przy zamkniętej pokrywie : 688 mm

- Waga : maksymalnie 73 kg.

- wykonanie mobilne, kółka transportowe wbudowane w podstawę autoklawu,

- 4 rodzaje programów:

a) sterylizacja,

b) sterylizacja z utrzymaniem podwyższonej temperatury,

c) utrzymywanie wsadu w określonej temperaturze,

d) sterylizacja narzędzi,

- zakres temperatur pracy: 45ºC do 135ºC (regulacja ±1ºC),

- temperatura sterylizacji : od 115ºC do 135ºC

- wyświetlacze: temperatury, czasu i ciśnienia (manometr),

- sterownik mikroprocesorowy z graficzną sygnalizacją etapu procesu,

- panel sterujący umieszczony bezpośrednio na pokrywie urządzenia

- urządzenie nie wymagające stałych przyłączy źródła i odpływu wody (woda wlewana bezpośrednio do komory sterylizacyjnej przez użytkownika)

- zabezpieczenia:

a) ciśnieniowy zawór bezpieczeństwa,

b) zabezpieczenie przed przegrzaniem i przekroczeniem dopuszczalnego ciśnienia,

c) zabezpieczenie uniemożliwiające otwarcie pokrywy w trakcie działania urządzenia.

- powiadamianie głosowe o rozpoczęciu procesu sterylizacji i sytuacjach alarmowych

- funkcja chłodzenia powietrzem komory za pomocą wbudowanego wentylatora,

- możliwość wyposażenia urządzenia w obiektowy czujnik temperatury sterylizowanego materiału

- wnętrze komory sterylizacyjnej wykonane ze stali nierdzewnej kwasoodpornej

- możliwość podłączenia drukarki archiwizującej parametry procesu sterylizacji,

- urządzenie z oznakowaniem CE,

- wymagana autoryzacja producenta na prowadzenie serwisu gwarancyjnego i pogwarancyjnego – dołączyć do oferty,

- okres gwarancyjny: 24 miesiące.

- dołączone akcesoria – 3 kosze druciane

- wyposażenie dodatkowe:

1) wiadro pełne o średnicy 33 cm i wysokości 21 cm,

2) drukarka termiczna do archiwizacji parametrów procesu(czasu, temperatury, ciśnienia),

3) giętki czujnik temperatury materiału umieszczonego w autoklawie.

- Użytkownik wymaga przeprowadzenia walidacji IQ, OQ i PQ z mapowaniem temperatury autoklawu według normy DIN 12880 dla jednej nastawy temperatury i czasu.