

## Opis przedmiotu zamówienia

Eap2412/10/24/M

Przedmiotem zamówienia jest dostawa produktów medycznych sterylizacyjnych w 5 Pakietach do pomieszczeń magazynowych na terenie Szpitala Powiatowego SP ZOZ w Kolbuszowej.

PAKIET 1 – asortyment do sterylizacji niskotemperaturowej		
Lp.	Opis przedmiotu zamówienia	Przewidywane zużycie
1	Papier termiczny do drukarki sterylizatora gazowego 5XL (3 1/8 in.x 100ft x 79 mm x 30m) nr seryjny 70-2006-7846-7	2 szt.
2	Ampułkowy test biologiczny do kontroli sterylizacji w 100% tlenku etylenu, populacja <i>Geobacillus atrophaeus</i> 10 <sup>6</sup> spor bakterii, inkubacja w temperaturze 37-40 °C, odczyt po 48 h.	10 op. x 100 szt.
3	Zintegrowany test sterylizacji w 100% tlenku etylenu z pojedynczym polem wskaźnikowym. Test ocenia wilgotność, stężenie gazu oraz czas i temperaturę ekspozycji.	20 op. x 250 szt.
4	Taśma samoprzylepna ze wskaźnikiem sterylizacji w tlenku etylenu 19 mm x 50 m, grubość >, = 0,178 mm, siła klejenia >, = 38N/100 mm.	30 rolek
5	Etykiety do metkownicy trzyczęściowej BLITZ (znajdującej się w posiadaniu Zamawiającego), dwukrotnie przylepne ze wskaźnikiem sterylizacji w tlenku etylenu, zawierające opisane pola umożliwiające wprowadzenie danych: daty sterylizacji, daty ważności, nr sterylizatora, nr cyklu, nr operatora.	50 rolek x 500 etykiet na rolce

TABELA OCENY WARUNKÓW TECHNICZNYCH W PAKIECIE 1

Lp.	Dotyczy pozycji nr	Oceniana cecha	Punktacja	Szczegółowy opis kryteriów oceny	
1.	2.	Postać dostarczonego testu	0-15	Dowolna postać testu	0 pkt
				Test w formie ampulki	15 pkt
2.	2.	Warunki przechowywania testu przed użyciem	0-15	Test wymaga przechowywania w warunkach chłodniczych	0 pkt
				Test przechowuje się w temperaturze pokojowej	15 pkt
3.	3.	Ilość pól wskaźnikowych na teście	0-5	>, = 2 pól wskaźnikowych	0 pkt
				1 pole wskaźnikowe	5 pkt

PAKIET 2 – asortyment do sterylizacji parowej		
Lp.	Opis przedmiotu zamówienia	Przewidywane zużycie
1	Ampułkowy test biologiczny do kontroli sterylizacji parą wodną; populacja <i>Geobacillus stearothermophilus</i> 10 <sup>5</sup> spor bakterii, inkubacja w temperaturze 55-60 °C, odczyt po 24 godz.	30 op. x 100 szt.
2	Taśma samoprzylepna ze wskaźnikiem sterylizacji parowej 19 mm x 50 mb, grubość >, = 0,178 mm, siła klejenia >, = 38N/100 mm.	100 rolek
3	Taśma samoprzylepna super mocna bez indykatora 19 mm x 50 mb., grubość >, = 0,178 mm, siła klejenia >, = 38N/100 mm	100 rolek

4	Podajnik do taśmy sterylizacyjnej umożliwiający zastosowanie 2 lub 1 szt taśmy sterylizacyjnej o szerokości 19-25 mm i długości 50-55 mb, wykonany ze stali zabezpieczonej przed korozją, obciążona podstawa uniemożliwia przesuwanie podajnika, zapewnia łatwe odcięcie kawałka taśmy,	2 szt
5	Przyrząd PCD do kontroli sterylizacji parą wodną testami chemicznymi V lub VI klasy i ampulkowymi testami biologicznymi w jednym czasie oraz testami Bowie & Dick, o wymiarze 20 cm, wykonany ze stali nierdzewnej pokrytej specjalną powłoką polimeru w celu zachowania równej temperatury w całym zestawie kontrolnym, z wbudowaną węzownicą o dł. 1,5 m i średnicy 1 mm.	4 szt
6	Test paskowy Bowie & Dick z przesuwną substancją wskaźnikową kompatybilny z przyrządem PCD przeznaczonym również do testów chemicznych V lub VI klasy oraz ampulkowych testów biologicznych. Informacje umieszczone na teście również w języku polskim.	3 000 szt
7	Jednoelementowy test do wykrywania pozostałości protein znajdujących się na powierzchni po myciu i dezynfekcji narzędzi, poprzez pobranie wymazu z powierzchni i umieszczenie go w odczynniku, wyniki w ciągu 1 min, bez konieczności inkubacji test pozwala na wykrycie od 20 µg białka, możliwość przechowywania testu w temperaturze pokojowej.	150 szt.
8	Test chemiczny klasy 6 emulacyjny stosowany do oceny parametrów krytycznych procesu sterylizacji nasyconą parą wodną w sterylizatorach parowych wszystkich typów. Parametry 134°C/7 min – 121°C/20 min. Oznaczenie daty przydatności do użycia na każdym wskaźniku. Wynik testu jest natychmiastowy i łatwy w interpretacji - prawidłowy przebieg procesu sterylizacji sygnalizowany wyraźną zmianą koloru emulatora – test zawiera pole porównawcze z określonym kolorem wskaźnika po sterylizacji.	6 000 szt.
9	Test chemiczny klasy 6 emulacyjny stosowany do oceny parametrów krytycznych procesu sterylizacji nasyconą parą wodną w sterylizatorach parowych wszystkich typów. Parametry 134°C/5,5 min. Oznaczenie daty przydatności do użycia na każdym wskaźniku. Wynik testu jest natychmiastowy i łatwy w interpretacji - prawidłowy przebieg procesu sterylizacji sygnalizowany wyraźną zmianą koloru emulatora – test zawiera pole porównawcze z określonym kolorem wskaźnika po sterylizacji.	6 000 szt.
10	Metkownica trzyrzędowa do oznaczania pakietów typu Blitz	2 szt.
11	Etykiety do metkownicy trzyrzędowej BLITZ (znajdującej się w posiadaniu Zamawiającego), dwukrotnie przylepne ze wskaźnikiem sterylizacji parowej (kod producenta – 3789), zawierające opisane pola umożliwiające wprowadzenie danych: daty sterylizacji, daty ważności, nr sterylizatora, nr cyklu, nr operatora.	400 rolek x 500 etykiet na rolce
12	Rolka tuszująca do metkownicy trzyrzędowej typu BLITZ (znajdującej się w posiadaniu Zamawiającego), dł. 4 cm., szerokość 2,5 cm.	5 szt.
13	Test kontroli zgrzewu do zgrzewarki Hawo	2 000 szt.
14	Rolka tuszująca do zgrzewarki Hawo (znajdującej się w posiadaniu Zamawiającego) - FARBBAND NYLON SCHWARZ 13 MM; HM 750-3020; 6.813.104 – wymagana oryginalna	60 szt.
15	Kaseta do drukarki typu CBM-920 do sterylizatora parowego typu AS 666WPA (znajdującego się w posiadaniu Zamawiającego)	60 szt.

**TABELA OCENY WARUNKÓW TECHNICZNYCH W PAKIECIE 2**

Lp.	Dotyczy pozycji nr	Oceniana cecha	Punktacja	Szczegółowy opis kryteriów oceny	
1.	1.	Warunki przechowywania testu przed użyciem	0 -10	Test wymaga przechowywania w warunkach chłodniczych	0 pkt
				Test przechowuje się w temperaturze pokojowej	10 pkt
2.	4.	Ilość taśm sterylizacyjnych możliwych do zastosowania w podajniku	0-10	1 taśma sterylizacyjna	0 pkt
				>, = 2 taśmy sterylizacyjne	10 pkt
3.	8. i 9	Zawartość w teście ołowiu i metali ciężkich	0-15	Min zawartość ołowiu i metali ciężkich	0 pkt

				Brak zawartości ołowiu i metali ciężkich	15 pkt
--	--	--	--	--	--------

PAKIET 3 – rękawy polyolefinowe, papier do wykładania tac narzędziowych			
Lp.	Opis przedmiotu zamówienia		Przewidywane zużycie
1	Rękaw folia-polyolefin płaski (para),	42 cm x 70 m	40
		32 cm x 70 m	50
		28,5 cm x 70 m	50
		22 cm x 70 m	30
		16 cm x 70 m	50
2	Papier do wykładania tac narzędziowych wchłaniający wilgoć	30 x 30 cm	2 000 szt.
		30 x 40 cm	4 000 szt.
		30 x 60 cm	5 000 szt.

**TABELA OCENY WARUNKÓW TECHNICZNYCH W PAKIECIE 3**

Lp.	Dotyczy pozycji nr	Oceniana cecha	Punktacja	Szczegółowy opis kryteriów oceny	
1.	1	Gramatura rękawa	0-35	< 90 g/m <sup>2</sup> .	0 pkt
				>, = 90 g/m <sup>2</sup> .	35 pkt

PAKIET 4 – asortyment opakowaniowy i chłonny			
Lp.	Opis przedmiotu zamówienia		Przewidywane zużycie
1	Rękaw foliowo – papierowy płaski (para-tlenek)	50 mm x 200 m	20 szt.
		75 mm x 200 m	50 szt.
		100 mm x 200 m	50 szt.
		125 mm x 200 m	40 szt.
		150 mm x 200 m	30 szt.
		200 mm x 200 m	20 szt.
		250 mm x 200 m	20 szt.
		300 mm x 200 m	10 szt.
2	Rękaw foliowo – papierowy z fałdą (para-tlenek),	75 mm x 25 mm x 100 m	5 szt.
		100 mm x 40 mm x 100 m	5 szt.
		150 mm x 40 mm x 100 m	20 szt.
		200 mm x 60 mm x 100 m	10 szt.
		250 mm x 60 mm x 100 m	10 szt.
		300 mm x 80 mm x 100 m	4 szt.
		400 mm x 80 mm x 100 m	2 szt.
3	Papier krepowy, gramatura min. 60 g /m <sup>2</sup> (naprzemiennie pakowany )	1200 x 1200 mm	2 op. x 100 szt.
		1000 x 1000 mm	20 op. x 125 szt.
		750 x 750 mm	10 op. x 175 szt.
		600 x 600 mm	5 op. x 400 szt.
4	Chłonne arkusze absorpcyjne	305 x 610 mm	1 000 szt.
5	Materiał opakowaniowy przeznaczony do ciężkich zestawów	100 x 100 cm	100 szt
6	Włóknina	1200 x 1200 mm	2 op. x 70 szt
		90 x 90 cm	30 op. x 90 szt

## **Uwagi do PAKIETU 4:**

### **Punkt 1,2:**

- 1) Gramatura papieru min 60 g /m<sup>2</sup>;
- 2) Wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 630 mN w obu kierunkach, przenikanie powietrza nie mniej niż 8,0 µm/Pa\*s, nie zwilżalność wodą nie mniej niż 35 s, wytrzymałość na rozerwanie/przepuklenie nie mniej niż 320 kPa, wytrzymałość na rozerwanie/przepuklenie na mokro nie mniej niż 140 kPa,
- 3) Opakowania zgodne z normą PN EN 868 i ISO 11607, w komplecie karta techniczna wystawiona przez producenta (nie dystrybutora) papieru i folii potwierdzająca spełnienie parametrów i zawierająca zalecenia użytkowe;
- 4) Brak zawartości ołowiu i innych metali ciężkich oraz substancji toksycznych. Dokument potwierdzający brak cytotoksyczności w oparciu o laboratoryjne badania wg ISO 10993-5;
- 5) Napisy i wskaźniki umieszczone poza obszarem wypełnienia, między warstwami folii, folia minimum 5 warstwowa o grubości 53 +/- 5 µm, zgrzewana w temp. 180 °C +/- 5 °C , zgrzew fabryczny jednolity dla wszystkich wymaganych rozmiarów rękawów, - 3-kanalowy, na każdym rękawie ( na linii zgrzewu fabrycznego od strony folii) umieszczony rozmiar nominalny (długość, szerokość), jednoznacznie oznaczony kierunek otwierania, LOT, nazwa producenta, oznaczenie normy. Wskaźnik procesu sterylizacji parowej, EO, substancja wskaźnikowa naniesiona jednolicie, bez przerw, szlaczków itp., na powierzchni ≥ 100 mm<sup>2</sup>. Rękaw nawinięty folią na zewnątrz.
- 6) Znak CE oraz znak określający produkt jednokrotnego użytku tylko na opakowaniu zbiorczym, nie dopuszcza się tego oznakowania na rękawie;
- 7) Każda rolka rękawa zabezpieczona folią wraz z etykieta produktu zawierającą między innymi informację o rozmiarze, numerze LOT, dacie ważności, warunkach przechowywania (temperatura, wilgotność) umożliwiającą archiwizację danych systemu bariery sterylnej, sposób przebarwienia dla każdego wskaźnika;

### **Punkt 3:**

- 1) Papier krepowany I generacji - 100% włókno celulozowe;
- 2) Wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho i w kierunku walcownia nie mniej niż 2,1 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 1,6 kN/m, wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcownia nie mniej niż 0,8 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 0,5 kN/m;
- 3) Gramatura nominalna 60g/m<sup>2</sup>.

### **Punkt 4:**

- 1) Wysokochłonne papierowe wkładki absorpcyjne o gramaturze nie mniejszej niż 100g/m<sup>2</sup>;
- 2) wytrzymałość na rozciąganie nie mniej niż 35N/15 mm
- 3) Możliwość stosowania w sterylizatorach parowych i na tlenek etylenu;

### **Punkt 5:**

- 1) Materiał opakowaniowy do sterylizacji składający się z dwóch różnych warstw - warstwy wykonanej z podłużnych włókien polipropylenowych odpowiedzialnej za wytrzymałość materiału oraz warstwy absorpcyjnej;
- 2) Gramatura > 80 g/m<sup>2</sup>;
- 3) Możliwość stosowania w sterylizatorach parowych w temperaturze > 135°C;
- 4) Arkusze nie posiadają warstwy mikrobiologicznej w stanie suchym i mokrym.

### **Punkt 6:**

1. Włóknina sterylizacyjna III generacji– celuloza wzmocniona włóknami syntetycznymi; wykonana zgodnie z normami PN-EN ISO 11607-1;
2. Wytrzymałość na rozciąganie linowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 2,5 kN/m, w kierunku poprzecznym nie mniej niż 1,1 kN/m, wytrzymałość na rozciąganie linowe na mokro w kierunku walcowania nie mniej niż 2,1 kN/m w kierunku poprzecznym nie mniej niż 0,9 kN/m;

3. Wytrzymałość na przepuklenie nie mniej niż 240 kPa na sucho.

**TABELA OCENY WARUNKÓW TECHNICZNYCH W PAKIECIE 4**

Lp.	Dotyczy pozycji nr	Oceniana cecha	Punktacja	Szczegółowy opis kryteriów oceny	
1.	3.	Kolory papieru krepowego naprzemiennie pakowane	0-10	Dowolny kolor naprzemiennie pakowanego papieru krepowego	0 pkt
				Kolor biały i zielony naprzemiennie pakowanego papieru krepowego	10 pkt
2.	6	Kolor dostarczonej włókniny	0-10	Dowolny kolor włókniny	0 pkt
				Kolor niebieski włókniny	10 pkt
3.	6	Gramatura włókniny	0-15	< 66 g/m <sup>2</sup> .	0 pkt
				>, = 66 g/m <sup>2</sup> .	15 pkt

**PAKIET 5 – wanny dezynfekcyjne**

Lp.	Opis przedmiotu zamówienia		Przewidywane zużycie
1	Wanna do dezynfekcji narzędzi długa z kranikiem	A x B x H = 870 x 235 x 160 mm. - zewn; A x B x H = 695 x 170 x 128 mm. - wewn.	2 szt
2	Wanna do dezynfekcji narzędzi z kranikiem	A x B x H = 620 x 405 x 240 mm. - zew; A x B x H = 560 x 370 x 223 mm. - wew A x B x H = 550 x 359 x 200 mm. - wew sita	4 szt

**Punkt 1:**

- wanna dezynfekcyjna długa z kranikiem, posiada system „full dry”, wkładka-sito, przewód odpływowy, mocowanie przewodu, pokrywa,
- objętość użytkowa: 10 l.
- objętość całkowita: 15 l.
- podziałka na ścianie wewnętrznej
- łatwy demontaż części składowych - łatwe utrzymanie w czystości,
- prosta i estetyczna budowa,
- odporność mechaniczna,
- nie przebarwiają się w czasie stosowania różnych preparatów,
- sito umożliwiające wyjście dezynfekowanych narzędzi z roztworu w celu płukania ich pod wodą;

**Punkt 2:**

- wanna z polipropylenu, wkładka-sito, przycisk do narzędzi korek odpływowy, pokrywa;
- pojemność użytkowa: 30 l.;
- podziałka na ścianie wewnętrznej;

- 4) łatwy demontaż części składowych - łatwe utrzymanie w czystości, prosta i estetyczna budowa, odporność mechaniczna, nie przebarwiają się w czasie stosowania różnych preparatów;
- 5) sito umożliwiające wyjście dezynfekowanych narzędzi z roztworu w celu płukania ich pod wodą;

**TABELA OCENY WARUNKÓW TECHNICZNYCH W PAKIECIE 5**

Lp.	Dotyczy pozycji nr	Oceniana cecha	Punktacja	Szczegółowy opis kryteriów oceny	
1.	1	Kolor wanny do dezynfekcji narzędzi	0-20	Dowolny kolor	0 pkt
				Biały kolor	20 pkt
2.	2	Kolor wanny do dezynfekcji narzędzi	0-15	Dowolny kolor	0 pkt
				Biały kolor	15 pkt

### **Wymagania Zamawiającego:**

Zaoferowany przedmiot zamówienia musi posiadać:

- a) deklarację zgodności CE lub oświadczenie, że nie jest ono wymagane;
- b) certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001:2015 dotyczący m.in. sprzedaży wyposażenia i sprzętu medycznego, sprzedaży materiałów eksploatacyjnych i środków do sterylizacji;
- c) świadectwo dopuszczenia do obrotu i używania na terenie RP, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

### **Wymagania szczegółowe związane z przedmiotem zamówienia.**

- 1) Zaoferowana cena zawiera wszystkie koszty związane z realizacją umowy, w tym w szczególności wartość przedmiotów umowy wraz z opakowaniami, kosztami transportu w tym zabezpieczenia, ubezpieczenia, wszelkich innych należności i opłat.
- 2) W przypadku okresowego braku produkcji oferowanego materiału (okresowy brak na rynku) należy wycenić tę pozycję wg ostatniej ceny sprzedaży oraz nanieść informację o jej tymczasowym braku na rynku.
- 3) Braki w dostawach materiałów objętych przetargiem spowodowane okresowym brakiem produkcji będą obowiązkowo niezwłocznie zgłaszane przez Wykonawcę pisemnie lub tel. / 017 581 99 14 – Centralna Sterylizatornia.
- 4) Zamawiający zastrzega sobie prawo do rezygnacji z niektórych pozycji wymienionych w ofercie przetargowej lub do zakupu mniejszej ilości niż wskazana w SWZ.
- 5) Przedstawiona oferta nie może stanowić zbiorczych cenników, lecz winna zostać sporządzona wyłącznie z ukierunkowaniem na prowadzone postępowanie i odpowiadać wymogom Zamawiającego określonym w niniejszej Specyfikacji Warunków Zamówienia.
- 6) Zamawiający zastrzega sobie możliwość składania zamówień/ zleceń bez jakichkolwiek ograniczeń co do ilości, składu, częstotliwości, wartości poszczególnych dostaw.
- 7) Zamówienie będzie realizowane sukcesywnie w zależności od potrzeb Zamawiającego do całkowitego wyczerpania zakresu przedmiotowego zamówienia.
- 8) Asortyment musi być dostarczony i wniesiony przez Wykonawcę do pomieszczenia magazynowego wskazanego przez Zamawiającego w dniu dostawy.
- 9) Napisy i etykiety i opakowania jednostkowego muszą być w języku polskim.
- 10) Dostarczane przedmioty umowy winne posiadać okres przydatności do użycia wynoszący co najmniej **24 miesiące** od daty odbioru dostawy bez zastrzeżeń ( **z wyjątkiem pozycji asortymentowej nr 2 w Pakiecie nr 1 oraz pozycji nr 1 i nr 7 w Pakiecie nr 2, gdzie wymagany okres przydatności do użycia wynosi min. 12 miesięcy**).

**Przy wyborze oferty najkorzystniejszej Zamawiający zastosuje następujące kryteria oceny ofert:**

Kryterium	Waga kryterium Pkt.
I Cena	60
II Warunki techniczne	35
III Termin dostawy	5

**Punkty za I kryterium „cena” zostaną obliczone według wzoru:**

$$\frac{\text{cena oferty najtańszej}}{\text{cena oferty badanej}} \times 100 \times 60 = \text{liczba punktów}$$

**Punkty za II kryterium „warunki techniczne” zostaną obliczone według następujących zasad:**

II kryterium „warunki techniczne” będzie oceniane wstępnie na podstawie złożonych oświadczeń wg **załącznika nr 9 do SIWZ** do poszczególnych Pakietów, wskazujących posiadanie przez oferowany asortyment wymaganych parametrów potwierdzonych badaniami producenta, katalogami, broszurami, kartami technicznymi, których autentyczność potwierdza Wykonawca. W przypadku braku możliwości prawidłowej oceny **warunków technicznych asortymentu** z dołączonych do oferty katalogów, badań producenta, broszur, prospektów, kart technicznych ( np. nieczytelny lub niepełny opis asortymentu, brak zaznaczenia pozycji w katalogu zbiorczym), Zamawiający może wymagać dostarczenia nieodpłatnych próbek wskazanego asortymentu.

**Ocena ofert w II kryterium „warunki techniczne”:**

**1) Podczas dokonywania oceny spełniania warunków technicznych asortymentu w Pakiecie 1**

Zamawiający zwróci szczególną uwagę na:

- A) Postać dostarczonego testu (0-15 pkt)
- B) Warunki przechowywania testu przed użyciem (0-15 pkt)
- C) Ilość pól wskaźnikowych na teście (0-5 pkt)

Suma pkt przyznawana badanej ofercie wg danych zawartych w załączniku nr 9.1 do SWZ -zestawienie parametrów ocenianych , a dotyczących parametrów technicznych punktowanych

Opcja punktowana A + B + C

PKT = ----- x 100 x 35

**35 -** Max ilość pkt. spośród ocenianych ofert wg danych dotyczących dodatkowo punktowanych oferowanych opcji z wypełnionego zał .nr 9.1 do SWZ

**2) Podczas dokonywania oceny spełniania warunków technicznych asortymentu w Pakiecie 2**  
Zamawiający zwróci szczególną uwagę na:

- A) Warunki przechowywania testu przed użyciem (0-10 pkt)
- B) Ilość taśm sterylizacyjnych możliwych do zastosowania w podajniku (0-10 pkt)
- C) Zawartość w teście ołowiu i metali ciężkich (0-15 pkt)

Suma pkt przyznawana badanej ofercie wg danych zawartych w załączniku nr 9.2 do SWZ zestawienie parametrów ocenianych , a dotyczących parametrów technicznych punktowanych

Opcja punktowana A + B + C

PKT = ----- x 100 x 35

**35** - Max ilość pkt. spośród ocenianych ofert wg danych dotyczących dodatkowo punktowanych oferowanych opcji z wypełnionego zał .nr 9.2 do SWZ

**3) Podczas dokonywania oceny spełniania warunków technicznych asortymentu w Pakiecie 3**  
Zamawiający zwróci szczególną uwagę na:

- A) Gramatura rękawa (0-35 pkt)

Suma pkt przyznawana badanej ofercie wg danych zawartych w załączniku nr 9.3 do SWZ zestawienie parametrów ocenianych , a dotyczących parametrów technicznych punktowanych

Opcja punktowana A

PKT = ----- x 100 x 35

**35** - Max ilość pkt. spośród ocenianych ofert wg danych dotyczących dodatkowo punktowanych oferowanych opcji z wypełnionego zał .nr 9.3 do SWZ

**4) Podczas dokonywania oceny spełniania warunków technicznych asortymentu w Pakiecie 4**

Zamawiający zwróci szczególną uwagę na:

- A) Kolory papieru krepowego (0-10 pkt)
- B) Kolor dostarczonej włókniny (0-10 pkt)
- C) Gramatura włókniny (0-15)

Suma pkt przyznawana badanej ofercie wg danych zawartych w załączniku nr 9.4 do SWZ zestawienie parametrów ocenianych , a dotyczących parametrów technicznych punktowanych

Opcja punktowana A + B + C

PKT = ----- x 100 x 35

**35** - Max ilość pkt. spośród ocenianych ofert wg danych dotyczących dodatkowo punktowanych oferowanych opcji z wypełnionego zał .nr 9.4 do SWZ

**5) Podczas dokonywania oceny spełniania warunków technicznych asortymentu w Pakiecie 5**

Zamawiający zwróci szczególną uwagę na:

- A) Kolor wanny do dezynfekcji narzędzi (0-20 pkt)
- B) Kolor wanny do dezynfekcji narzędzi (0-15 pkt)

Suma pkt przyznawana badanej ofercie wg danych zawartych w załączniku nr 9.5 do SWZ zestawienie parametrów ocenianych , a dotyczących parametrów technicznych punktowanych

Opcja punktowana A + B

PKT = ----- x 100 x 35



**35 -** Max ilość pkt. spośród ocenianych ofert wg danych dotyczących dodatkowo punktowanych oferowanych opcji z wypełnionego zał .nr 9.5 do SWZ

**Punkty za III kryterium "termin dostawy" zostaną obliczone według następujących zasad:**

- dostawa w następny dzień roboczy po złożeniu zapotrzebowania ( 1 dzień ) - 5 pkt.
- dostawa w drugi dzień roboczy po złożeniu zapotrzebowania ( 2 dzień ) - 4 pkt.
- dostawa w trzeci dzień roboczy po złożeniu zapotrzebowania ( 3 dzień ) - 3 pkt.
- dostawa w czwarty dzień roboczy po złożeniu zapotrzebowania ( 4 dzień ) - 2 pkt.
- dostawa w piąty dzień roboczy po złożeniu zapotrzebowania ( 5 dzień ) - 1 pkt.

- 1) Zamawiający wymaga **max 5-dniowego** ( dni robocze) terminu dostawy od daty zamówienia.
- 2) W przypadku braku wpisania w formularzu ofertowym lub zaoferowania w ofercie dłuższego terminu realizacji zamówienia od wymaganego, oferta zostanie odrzucona jako niezgodna z SWZ na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 5 ustawy Pzp.

**Łączna ilość punktów / za kryterium I , II i III / stanowić będzie wartość ogólną ocenianej oferty.**

Kolbuszowa  
10.05.2024r.

Dyrektor SP ZOZ Kolbuszowa

Zbigniew Strzelczyk