|  |
| --- |
| **Załącznik nr 1B – MIKROTOM ROTACYJNY AUTOMATYCZNY** |
| **Zakres nr 1 Parametry techniczne** |
| ***ZESTAWIENIE PARAMETRÓW I WARUNKÓW WYMAGANYCH/OCENIANYCH*** |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| **Lp.****a** | **Nazwa/Opis parametru****b.** | **Parametr wymagany/ (graniczny) i/lub oceniany****c** | **Parametr oferowany - wpisuje Wykonawca****(w miejscach oznaczonych (\*) podać numer strony oferty z potwierdzeniem zaoferowanego parametru)****d.** | **Zasady oceny****e.** |
|  | Mikrotom automatyczny umożliwiający cięcie/trymowanie manualne i automatyczne z systemem transportu skrawków po torze wodnym | TAK |  | Wymagane |
|  | Grubość cięcia od 0,5 do 100 µm;  | TAK |  | Wymagane |
|  | cięcie nastawiane w zakresach: - od 0,5 do 5 µm skok co 0,5 µm, - od 5 do 20 µm skok co 1 µm,- od 20 do 30 µm skok co 2 µm,- od 30 do 60 µm skok co 5 µm, - od 60 do 100 µm skok co 10 µm; | TAK |  | Wymagane |
|  | Zakres trymowania (TRIM) od 5 do 500 µm; trymowanie nastawiane w zakresach: - od 5 do 30 µm skok co 5 µm,- od 30 do 100 µm skok co 10 µm, - od 100 do 200 µm skok co 20 µm,- od 200 do 500 µm skok co 50 µm; | TAK |  | Wymagane |
|  | Płynna regulacja szybkości cięcia od 0 do 450 mm/s; | TAK |  | Wymagane |
|  | Funkcja retrakcji podczas ruchu powrotnego głowicy mikrotomu 40 µm z możliwością wyłączenia. | TAK |  | Wymagane |
| 1.
 | Działanie retrakcji sygnalizowana diodą na panelu sterowania | TAK, podać | **(\*)** | Parametr ocenianyTak – 15 pkt.Nie – 0 pkt. |
|  | 4 tryby pracy cięcia (cięcie pojedyncze, ciągłe, wielokrotne, ciągłe do momentu zwolnienia przycisku) | TAK |  | Wymagane |
|  | Mocowanie próbki z precyzyjną regulacją w płaszczyźnie X i Y o kąt 8°, z oznaczeniem pozycji 0/0° | Tak |  | Wymagane |
|  | Możliwość obrotu preparatu w uchwycie o 360° | TAK, podać | **(\*)** | Parametr ocenianyTak – 15 pkt.Nie – 0 pkt. |
|  | Pionowy zakres ruchu głowicy 72 mm | TAK |  | Wymagane |
|  | Poziomy zakres ruchu głowicy 28 mm | TAK |  | Wymagane |
|  | 8 prędkości wysuwu głowicy | TAK |  | Wymagane |
|  | 8 prędkości cofania głowicy | TAK |  | Wymagane |
|  | Funkcja zapamiętania pozycji głowicy, umożliwiająca przywrócenie zapamiętanej pozycji głowicy mikrotomu np. po zmianie bloczka lub noża | TAK, podać | **(\*)** | Parametr ocenianyTak – 10 pkt.Nie – 0 pkt. |
|  | EMERGENCY STOP awaryjny wyłącznik bezpieczeństwa umieszczony po prawej stronie mikrotomu obok koła zamachowego, w chwili naciśnięcia wyłącza wszystkie silniki mikrotomu | TAK |  | Wymagane |
|  | Wsuwana rączka do wnętrza koła zamachowego o długości 67 mm i 22 mm po wsunięciu | TAK |  | Wymagane |
|  | Maksymalna odległość od rękojeści korby zamachowej (położonej w punkcie najdalszym) do krawędzi blatu roboczego po stronie użytkownika 53cm. Odległość ta dotyczy urządzenia spoczywającego prawidłowo w całości na blacie roboczym (brak wystających krawędzi urządzenia poza obszar blatu) | TAK |  | Wymagane |
|  | Uchwyt do żyletek zamocowany na dwóch szynach, umożliwiających przesuw uchwytu do przodu/tyłu w zakresie 7cm. Pomiędzy szynami przestrzeń o szerokości 9 cm.  | TAK |  | Wymagane |
|  | Mocowanie uchwytu żyletek stabilne i precyzyjne | TAK |  | Wymagane |
|  | Uchwyt do żyletek z regulacją kąta natarcia noża  | TAK |  | Wymagane |
|  | Uchwyt do żyletek wyposażony w osłonę na nóż | TAK |  | Wymagane |
|  | 2 hamulce koła zamachowego w tym jeden manualny umiejscowiony pod kołem zamachowym, drugi elektromechaniczny załączany z panelu sterowania  | TAK |  | Wymagane |
|  | Panel Sterowania mikrotomu wyposażony w wyświetlacz LCD o przekątnej 7cm, wyświetlający 8 wierszy | TAK |  | Wymagane |
|  | Panel Sterowania posiadający:1. możliwość zmiany wielkości informacji wyświetlanej na ekranie - 2 wielkości do wyboru: normalna i powiększona
2. możliwość ustawienia i wyświetlania daty i godziny
3. licznik skrawków wyświetlany na ekranie z możliwością resetowania licznika w dowolnym momencie
4. sumowanie wartości skrojonego materiału wyrażona w µm na wyświetlaczu
5. wartość wysuwu głowicy wyświetlaną na ekranie w µm od 0 do 28000µm z dokładnością do 1µm
6. wartość prędkości w trybie automatycznym wyświetlaną na ekranie
7. aktualny tryb cięcia automatycznego wyświetlany na ekranie
8. wyświetlanie wartość nastawy cięcia i trymowania
9. sygnalizacja elektromechanicznej blokady koła zamachowego za pomocą świecącej diody
 | TAK |  | Wymagane |
|  | Jeden uniwersalny panel sterowania połączony z mikrotomem przewodem umożliwiającym umiejscowienie panelu w dowolnym miejscu w obszarze pracy mikrotomu | TAK |  | Wymagane |
|  | Wyprofilowana obudowa mikrotomu do mocowania panelu sterowania (oszczędność miejsca) umożliwiająca swobodną obsługę i wizualną kontrolę panelu | TAK |  | Wymagane |
|  | Panel sterowania wyposażony w 3 gałki sterujące z możliwością umieszczenia ich po lewej lub prawej stronie panelu1. funkcje gałki nr 1: regulacja grubości cięcia, trymowania, przeskok z trybu cięcia na trymowanie poprzez wciśnięcie gałki; nastawa wartości poprzez przekręcanie gałki
2. funkcja gałki nr 2: Przesuw głowicy przód/tył. Automatyczny wysuw głowicy o zadaną wartość w trybie cięcia lub trymowania realizowana przez wciśnięcie gałki. Możliwość wyboru wartości wysuwu z całego zakresu cięcia i trymowania.
3. funkcje gałki nr 3: Regulacja szybkości cięcia wyskalowana w zakresie od 0 do 100
 | TAK |  | Wymagane |
|  | Załączanie cięcia automatycznego za pomocą podwójnego wciśnięcia gałki (pierwsze wciśnięcie zwalnia blokadę hamulca elektromechanicznego). Ponowne wciśnięcie gałki podczas cięcia zatrzymuje koło zamachowe i załącza hamulec elektromechaniczny | TAK |  | Wymagane |
|  | Uchwyt do cięcia przystosowany do zamontowania nożyków jednorazowych niskoprofilowych i wysokoprofilowych. Zaciskowy mechanizm zapewniający stabilne i precyzyjne mocowanie żyletek  | TAK |  | Wymagane |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Uwagi i objaśnienia:• (\*) Przedmiotowe środki dowodowe złożone wraz z ofertą na potwierdzenie parametrów ocenianych nie będą podlegały uzupełnieniu, Wykonawca do oferty załącza materiały firmowe w języku polskim – np. katalogi techniczne, foldery, specyfikacje handlowe, ulotki – dotyczy parametrów ocenianych (patrz Kryteria oceny ofert) • Wykonawca zobowiązany jest do podania parametrów w jednostkach wskazanych w niniejszym opisie.• W tabelce należy podać numer strony katalogu, na której znajduje się opis parametru, a w katalogu należy wyróżnić kolorem lub podać numer parametru , którego dany opis dotyczy.Miejscowość .......................................................... data ……………………..**Gwarancja i serwis** |  |  |  |
| 1. | Gwarancja minimum 24 miesiące. | Tak, podać |  | Wymagane 24 miesiące |
| 2. | **I**nstalacja  | Tak |  | Wymagane |
| 3. | serwis gwarancyjny i dostępny serwis pogwarancyjny. | Tak |  | Wymagane |
| 4. | Możliwość zgłaszania usterek 24h/dobę  | Tak |  | Wymagane |
| 5. | Czas reakcji na zgłoszenie awarii w okresie gwarancji max. do 48 godzin (dotyczy dni roboczych). | Tak |  | Wymagane |
| 6. | Naprawa powinna być wykonana w terminie 5 dni roboczych od dnia otrzymania zgłoszenia, w przypadku gdy naprawa wymaga sprowadzenia nowych części termin zostanie wydłużony do 10 dni roboczych | Tak |  | Wymagane |
| 7. | Liczba napraw powodująca wymianę podzespołu na nowy- maksimum 3 | Tak |  | Wymagane |
| 8. | Minimalny okres przestoju ponad czas przewidziany na naprawę wydłużający gwarancję- 5 dni roboczych | Tak |  | Wymagane |
| 9. | Szkolenie personelu medycznego w zakresie eksploatacji i obsługi aparatu w miejscu instalacji | Tak |  | Wymagane |
| 10.  | Dokumenty dopuszczające do obrotu i używania na terenie RP  | TAK |  | Wymagane |
| 11. | Instrukcja obsługi w języku polskim (dostarczyć razem z aparatem) | Tak |  | Wymagane |