

# **ΑΠΑΝΤΗΣΕΙΣ ΣΤΙΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ ΕΠΙ ΤΩΝ ΤΕΧΝΙΚΩΝ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΚΕΝΤΡΙΚΗΣ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΣΗΣ ΣΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΔΙΑΒΟΥΛΕΥΣΗΣ**

## **1. ΕΤΑΙΡΕΙΑ Νο. 1**

**Α/Α 1. ΚΛΙΒΑΝΟΣ ΑΤΜΟΥ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΣΗΣ ΜΕ ΑΤΜΟ ΔΙΚΤΥΟΥ Η/ΚΑΙ ΑΤΜΟΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΔΥΟ ΘΥΡΩΝ**

### **Παράγραφος 1: Κίνηση θύρας**

Η κίνηση των θυρών του κλιβάνου μέσω κυλίνδρων πετπεισμένου αέρα υπερέχει έναντι του ηλεκτρικού μηχανισμού στα εξής σημεία :

α) Αντοχή στις μηχανικές τριβές λόγω απουσίας γραναζιών, μειωτήρων, καδενών, ιμάντων, ρυθμίσεων αυτών.

β) Παρέχει καλύτερες συνθήκες υγιεινής καθώς δεν απαιτεί γράσα και λοιπά λιπαντικά μέσα.

γ) Παρέχει τη δυνατότητα χειροκίνητου χειρισμού για το άνοιγμα των θυρών του κλιβάνου σε περίπτωση διακοπής του ηλεκτρικού ρεύματος μέσω της βαλβίδας πετπεισμένου αέρα.

### **Παράγραφος 2: ύψος φόρτωσης 800 χιλ.**

Υπάρχουν διαθέσιμοι κλίβανοι στην αγορά, όπως και οι υπάρχοντες του Νοσοκομείου, με μέγιστο ύψος φόρτωσης από το δάπεδο έως 800 χιλ. (π.χ. GETINGE, BELIMED με 790 χιλ.). Στις προδιαγραφές καθορίζεται στα 800χιλ. για εργονομία και μείωση της καταπόνησης των χρηστών κατά τη φόρτωση των υλικών.

### **Πυθμένας Θαλάμου – κεντρική αποχέτευση:**

Η θέση του φίλτρου θαλάμου στο μέσον ενός θαλάμου κλιβάνου μήκους 1.30 μέτρα, ήτοι στα 60 – 70 εκατοστά απόσταση από τα άκρα, καθιστά δυνατή τόσο την σύγκλιση του θαλάμου προς την αποχέτευση και την γρήγορη απομάκρυνση συμπυκνωμάτων, που είναι και το ζητούμενο, όσο και την ασφαλή επιθεώρηση ή καθαρισμό του φίλτρου του θαλάμου και ουδόλως δυσκολεύει τον χρήστη ή τον τεχνικό στην αφαίρεσή του για επιθεώρηση ή καθαρισμό και πόσο μάλιστα που ο καθαρισμός του γίνεται όταν ο κλίβανος είναι κρύος. Τουναντίον αποχετεύσεις θαλάμου πλησίον των θυρών δυσχαιρένουν τόσο την σύγκλιση του θαλάμου προς την αποχέτευση όσο, κυρίως, τη γρήγορη απομάκρυνση συμπυκνωμάτων, που είναι και το ζητούμενο για διαρκή κορεσμένο ατμό εντος του θαλάμου. Για τους παραπάνω λόγους, πολλοί κατασκευαστές (GETINGE, BELIMED, MMM κλπ.) υιοθετούν αυτό το κατασκευαστικό χαρακτηριστικό όπως οι κλίβανοι που διαθέτει το Νοσοκομείο από 35ετίας και πλέον.

### **Παράγραφος 2: Σφράγιση ελαστικού**

Η σφράγιση θυρών κλιβάνων με ατμό είναι μέθοδος με μειονεκτήματα έναντι της σφράγισης θυρών με πεπιεσμένο αέρα. Ο ατμός συμπυκνώνεται λόγω αλλαγής της φάσης του από αέρια σε υγρή κατάσταση και αυτό απαιτεί συνεχή απομάκρυνση των συμπυκνωμάτων του.

Η σφράγιση των θυρών των κλιβάνων με ατμό πέραν της μεγαλύτερης φθοράς που επιφέρει στα ελαστικά των θυρών, παρουσιάζει, ακριβώς λόγω των ιδιοτήτων του ατμού αυξημένες πιθανότητες διαρροών με αποτέλεσμα την άμεση διακοπή του προγράμματος αποστείρωσης είτε λόγω ανεπαρκούς στεγανοποίησης των θυρών, είτε διαρροής ατμού προς τον θάλαμο του κλιβάνου αυξάνοντας π.χ. την πίεση στη φάση του κενού ή στη φάση της αποστείρωσης.

Καταξιωμένοι κατασκευαστές κλιβάνων (GETINGE, BELIMED κλπ.) υιοθετούν πλέον τη μέθοδο σφράγισης θυρών των κλιβάνων με πεπιεσμένο αέρα λόγω των σταθερών ιδιοτήτων του πεπιεσμένου αέρα και των αρχών της μηχανικής των ρευστών και της θερμοδυναμικής.

Ο ξηρός πεπιεσμένος αέρας που παρέχεται από το δίκτυο του Νοσοκομείου παραμένει ξηρός καθώς ζεσταίνεται περαιτέρω ερχόμενος σε επαφή με ζεστές επιφάνειες και τα λάστιχα των θυρών και δε χάνει την συμπίεσή του, εξασφαλίζοντας τη συνεχή στεγανότητα των θυρών του κλιβάνου.

Και οι 2 μέθοδοι που αναφέρονται παραπάνω απαιτούν την ύπαρξη διατάξεων ελέγχου διαρροών που οπωσδήποτε έχει αναπτύξει ο κάθε κατασκευαστής κλιβάνων, απαραίτητη προϋπόθεση για να έχει λάβει σήμανση CE.

Η μέθοδος σφράγισης με πεπιεσμένο αέρα υπερέχει έναντι του ατμού λόγω μεγαλύτερης αξιοπιστίας και ασφάλειας λειτουργίας και προτιμάται για τα λειτουργικά χαρακτηριστικά και την αποδοτικότητα που παρέχει στους κλιβάνους αποστείρωσης. Αυτός είναι και ο λόγος που στους υφιστάμενους κλιβάνους έγινε αντικατάσταση του ατμού (αρχική εργοστασιακή εγκατάσταση) με αέρα σαν μέσον της μεθόδου σφράγισης θυρών των κλιβάνων

### **Παράγραφος 3: Χιτώνιο (jacket)**

Η μέθοδος κατασκευής προθαλάμου (jacket) κλιβάνου με προφίλ σχήματος U περιφερειακά συγκολλημένα στον θάλαμο του κλιβάνου προσδίδει αντοχή και στιβαρότητα. Η θερμομόνωση του θαλάμου και του προθαλάμου στην περίπτωση των περιφερειακών διαύλων σχήματος U είναι ανώτερη γιατί εξασφαλίζεται από ενδιάμεσα στρώματα μόνωσης μεταξύ των περιφερειακών διαύλων και επιπλέον μέσω της εξωτερικής συνολικής μόνωσης του συνόλου θάλαμος/προθάλαμος, ενώ στην περίπτωση του προθαλάμου που περικλείει εξ' ολοκλήρου τον θάλαμο αυτή πραγματοποιείται μόνο μέσω ενός στρώματος μόνωσης του συνόλου θάλαμος / προθάλαμος.

Επιπλέον η ύπαρξη μονής στρώσης θερμομόνωσης αυξάνει τις πιθανότητες δημιουργίας συμπυκνωμάτων ατμού.

Ως εκ τούτου η μέθοδος με περιφερειακούς διαύλους σχήματος U, πέραν της αυξημένης αντοχής και στιβαρότητας, διατηρεί σταθερές συνθήκες θερμοκρασίας και ως εκ τούτου αυξημένα λειτουργικά χαρακτηριστικά του κλιβάνου. Γι' αυτό το λόγο την υιοθετούν καταξιωμένοι κατασκευαστές κλιβάνων όπως GETINGE, BELIMED, MMM κλπ.

#### **Παράγραφος 4: Ανακυκλοφορία νερού**

Τέτοια διάταξη δεν ζητείται από το Νοσοκομείο και δεν είναι ενεργειακά ωφέλιμη. Με αυτήν την διάταξη δεν θα εξασφαλίζεται επαρκές κενό λόγω υψηλής θερμοκρασίας νερού ανακυκλοφορίας και επίσης θα απαιτείται ψύξη του νερού.

Ψύξη του νερού (ενέργεια) στοιχίζει περισσότερο από το πλεονέκτημα της μείωσης της κατανάλωσης του νερού.

#### **Παράγραφος 5: Προστασία μόνωσης**

Προδιαγράφεται η ύπαρξη επένδυσης μόνωσης με άκαμπτα φύλλα αλουμινίου για μηχανική αντοχή και προστασία κατά την διάρκεια συντήρησης, ο όρος «κατάλληλη ανθεκτική μόνωση» θα ήταν ασαφής.

#### **Παράγραφος 6: Οθόνη ελέγχου**

Τα σύγχρονα μηχανήματα έχουν οθόνες αφής διάστασης 10 ιντσών [GETINGE, MMM, TUTTNAUER, STEELCO (στην πλευρά φόρτωσης μόνο)], ως εκ τούτου 8 ίντσες είναι το ελάχιστο αποδεκτό.

#### **Παράγραφος 7: Φίλτρο αέρα**

Επαρκεί η ικανότητα φίλτρου σύμφωνα με το **Πρότυπο EN 285**, τουλάχιστον 99% (99,995%, φίλτρα τύπου H14) για σωματίδια 0,3μm. Ανώτερη ποιότητα τυχόν θα εκτιμηθεί και θα αξιολογηθεί, καθώς δεν επηρεάζει την αποδοτικότητα και την λειτουργικότητα του κλιβάνου ώστε να καταστεί αναγκαία.

#### **Παράγραφος 8: Εκτύπωσης**

Η απαίτηση εκτύπωσης σε αλφαριθμητική μορφή είναι λειτουργικό χαρακτηριστικό που ζητείται για να υπάρχουν καταχωρημένες, τυπωμένες τιμές και κείμενα κατά την εκτύπωση.

#### **Όσον αφορά στην γενική παρατήρηση για το είδος A/A 12: ΑΥΤΟΝΟΜΗ ΜΟΝΑΔΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΘΑΡΟΥ ΑΤΜΟΥ:**

Η επιλογή του Νοσοκομείου είναι να προμηθευτεί κεντρική μονάδα η οποία θα εγκατασταθεί σε προσκείμενο χώρο και όχι εντός της Κεντρικής Αποστείρωσης για να μην επιβαρύνεται ο χώρος των κλιβάνων με πρόσθετο μηχανολογικό εξοπλισμό (εναλλάκτης ατμού ενσωματωμένος σε κάθε κλίβανο) που εκπέμπει θερμότητα, απαιτεί πρόσθετο έλεγχο και συντήρηση και μπορεί να προκαλέσει διαρροές ατμού προς τον χώρο του πακεταρίσματος ή των αποστειρωμένων.

#### **A/A 2. ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ – ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΗΣ ΜΕΓΑΛΟ**

##### **Παράγραφος 1: Διαστάσεις θαλάμου και ύψος φόρτωσης πλυντηρίου**

Στις προδιαγραφές αναφέρονται επακριβώς οι απαιτούμενες διαστάσεις θαλάμου καθώς και το άνοιγμα θυρών ώστε να προσδιορίζεται επακριβώς το ωφέλιμο άνοιγμα φόρτωσης του θαλάμου του πλυντηρίου και ως εκ τούτου οι διαστάσεις πλάτος x ύψος φόρτωσης 650 x 650 χιλ. τουλάχιστον. Ωφέλιμο ύψος θαλάμου πλύσης 900 χιλ. - όπως προτείνεται από την εταιρεία - είναι τιμή ανέφικτη και εσφαλμένη για πλυντήρια αυτής της κατηγορίας.

Το μέγιστο ύψος φόρτωσης του θαλάμου από το δάπεδο, κατά προτίμηση έως 800 χιλ. είναι εργονομικό και διευκολύνει λειτουργικά το προσωπικό του χώρου πλύσης της Κεντρικής Αποστείρωσης.

#### **Παράγραφος 4: Ενσωματωμένη μονάδα στεγνώματος**

Η διατύπωση των απαιτήσεων της συγκεκριμένης παραγράφου είναι σαφής και επαρκής. Όσον αφορά στο διαφορικό σύστημα ελέγχου πίεσης του φίλτρου HEPA είναι το διαγνωστικό σύστημα που συγκρίνει τις τιμές πίεσης αέρα πριν και μετά το απόλυτο φίλτρο και όταν αυτές φθάσουν σε μία συγκεκριμένη τιμή απόκλισης μεταξύ των, τότε ενημερώνει το σύστημα ελέγχου για την αναγκαιότητα αντικατάστασης του φίλτρου HEPA.

#### **Παράγραφος 6: Οθόνη ελέγχου και εκτυπωτής**

Οθόνες αφής τουλάχιστον 7 ιντσών απαιτείται για να είναι ευανάγνωστες από τους χρήστες. Καταξιωμένοι κατασκευαστές, όπως GETINGE και BELIMED διαθέτουν στα μεγάλα σύγχρονα πλυντήρια εργαλείων τους ευανάγνωστες οθόνες αφής 7 και 10 ιντσών αντίστοιχα.

Ο καταγραφικός εκτυπωτής των πλυντηρίων ζητείται από τις προδιαγραφές να είναι οπωσδήποτε τοποθετημένος στην πρόσοψη της πλευράς εκφόρτωσης για πρακτικούς και λειτουργικούς λόγους. Ο έλεγχος της επιτυχούς λειτουργίας του πλυντηρίου γίνεται από την καθαρή ζώνη, ήτοι από την πλευρά εκφόρτωσης των πλυντηρίων εργαλείων και όχι από την ακάθαρτη ζώνη φόρτωσης των υλικών. Ζητείται από τις προδιαγραφές οι ενδεικτικές λυχνίες λειτουργίας, τέλος κύκλου και συναγεμμών να είναι οπωσδήποτε διαφορετικού χρώματος για να αντιλαμβάνεται ο χρήστης την κατάσταση λειτουργίας του πλυντηρίου, άμεσα και ευδιάκριτα.

### **A/A 3. ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΗΣ ΣΤΕΓΝΩΤΗΡΙΟ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ, ΔΥΟ (2) ΘΥΡΩΝ, ΜΕΣΑΙΟ**

#### **Παράγραφος 1: Διαστάσεις Πλυντηρίου**

Οι ζητούμενες διαστάσεις του πλυντηρίου (μεσαίο) παραμένουν ως έχουν και προσδιορίζονται κατά τρόπο σαφή στις προδιαγραφές.

#### **Παράγραφος 3:**

Μπορεί να προσφερθεί πλυντήριο με βελτιωμένα τεχνικά χαρακτηριστικά από τα ζητούμενα. Θα αξιολογηθεί και θα βαθμολογηθεί αναλόγως.

#### **Παράγραφος 4:**

Για λειτουργικούς λόγους και για οικονομία στον χώρο εγκατάστασης ζητείται το πλυντήριο να φέρει την ενσωματωμένη μονάδα στεγνώματος οπωσδήποτε τοποθετημένη στο επάνω μέρος της συσκευής και όχι τυχόν στο πλάι που θα επιφέρει αύξηση των διαστάσεων του κατά πλάτος, καθώς δίπλα στα πλυντήρια προβλέπεται να παραμείνει η υπάρχουσα θυρίδα διέλευσης υλικών (πάσο).

Παρομοίως, όπως στο μεγάλο πλυντήριο, η έννοια του διαφορικού συστήματος ελέγχου πίεσης φίλτρου HEPA.

Παρομοίως, όπως στο μεγάλο πλυντήριο, η απαίτηση για την τοποθέτηση του εκτυπωτή στην πρόσοψη της πλευράς εκφόρτωσης.

#### **A/A 4. ΔΙΣΚΟΣ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΜΕΓΑΛΟΣ**

Το ζητούμενο τεχνικό χαρακτηριστικό:

«Να είναι κατασκευασμένος με σύρμα ανοξείδωτου χάλυβα με εξωτερική ηλεκτρολυτική στίλβωση» προσδιορίζει την ανώτερη ποιότητα κατασκευής, ως εκ τούτου η αναφορά σε τύπου ανοξείδωτου (AISI 304) είναι περιττή καθώς ο τύπος 304 είναι ο πλέον κοινός ανοξείδωτος χάλυβας. Ως προς τις ζητούμενες διαστάσεις των μεγάλων δίσκων εργαλείων οι απαιτήσεις του τμήματος είναι 450 x 340 x 70 χιλ. Διαστάσεις λοιπές π.χ. όπως οι προτεινόμενες 480 x 250 x 50 χιλ. είναι οι διαστάσεις των τυπικών δίσκων των κοντέινερ των εταιρειών και συνεπώς καλύπτονται οι ανάγκες του τμήματος.

#### **A/A 4.1. ΔΙΣΚΟΣ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΜΕΣΑΙΟΣ**

Ομοίως ως A/A 4.

#### **A/A 5. ΘΑΛΑΜΟΣ ΣΤΕΓΝΩΜΑΤΟΣ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΚΑΙ ΘΕΡΜΟΕΥΑΙΣΘΗΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ**

Οι προδιαγραφές παραμένουν ως έχουν. Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως. Όσον αφορά στο χαρακτηριστικό «ενσωματωμένο ηλεκτροστατικό φίλτρο», αυτό είναι ανώτερο του φίλτρου HEPA, καθώς είναι πολλαπλώς επαναχρησιμοποιούμενο και πλενόμενο σε πλυντήριο – απολυμαντή.

#### **A/A 6. ΤΡΑΠΕΖΙ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ-ΕΛΕΓΧΟΥ ΥΛΙΚΩΝ, ΜΙΑΣ ΘΕΣΗΣ**

Προτιμάται η επιφάνεια laminate για να μην χαράζονται τα χειρουργικά εργαλεία όταν έρχονται σε επαφή με την επιφάνεια του τραπεζιού συσκευασίας. Σε περίπτωση ανοξείδωτης επιφάνειας θα πρέπει να απλωθεί στο τραπέζι λινό ύφασμα για προστασία των εργαλείων.

Σε κάθε περίπτωση, ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 7. ΣΥΣΚΕΥΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ-ΣΤΕΓΑΝΩΣΗΣ-ΘΕΡΜΟΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 8. ΤΡΟΧΗΛΑΤΟ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΜΕΝΟΥ ΥΛΙΚΟΥ, ΚΛΕΙΣΤΟΥ ΤΥΠΟΥ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 9. ΤΡΟΧΗΛΑΤΟ ΦΟΡΤΩΣΗΣ ΚΛΙΒΑΝΟΥ ΡΥΘΜΙΖΟΜΕΝΟΥ ΥΨΟΥΣ**

Η απαίτηση των τεχνικών χαρακτηριστικών για «μνήμη τουλάχιστον 2 θέσεων» είναι σημαντικό λειτουργικό χαρακτηριστικό καθώς επιτρέπει στον χειριστή να βρει με μία κίνηση την επιθυμητή θέση φόρτωσης κλιβάνου αντί να την ψάχνει μέσω ρύθμισης κάθε φορά. Με τα σημερινά ηλεκτρονικά δεδομένα δεν είναι δυνατόν τέτοιο χαρακτηριστικό να μην μπορεί να το αναπτύξει οποιοσδήποτε κατασκευαστής.

#### **A/A 10. ΣΥΡΜΑΤΙΝΑ ΚΑΛΑΘΙΑ ΥΛΙΚΟΥ, ΥΨΗΛΑ**

##### **A/A 10.1 ΣΥΡΜΑΤΙΝΑ ΚΑΛΑΘΙΑ ΥΛΙΚΟΥ, ΧΑΜΗΛΑ**

#### **A/A 11. ΡΑΦΙΕΡΑ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΜΕΝΟΥ ΥΛΙΚΟΥ**

Για τα παραπάνω είδη, ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 13. ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ ΤΡΟΧΗΛΑΤΩΝ ΚΑΙ ΚΟΝΤΕΙΝΕΡ**

Το πλυντήριο τροχηλάτων και κοντέινερ θα επεξεργάζεται τροχήλατα μεταφοράς υλικού 1.5 μήκους περίπου.

Εσωτερικές διαστάσεις θαλάμου ( $\pm 10\%$ ) :

Πλάτος 900χιλ. Βάθος 2000χιλ. Ύψος 2000χιλ.

Εξωτερικές διαστάσεις μέγιστο αποδεκτό βάθος 2500χιλ. λόγω αρχιτεκτονικής χώρου.

Η ύπαρξη διαφράγματος (damper) εξαγωγής προς το σύστημα εξαερισμού του κτιρίου απαιτείται για να απομονώνεται το πλυντήριο από το δίκτυο εξαερισμού του Νοσοκομείου όταν το πλυντήριο είναι κλειστό ή εκτός φάσης στεγνώματος.

Σε κάθε περίπτωση, ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

## **2. ΕΤΑΙΡΕΙΑ Νο. 2**

### **Παράγραφος 4 : Τύπος αντλίας κενού**

Οι περισσότεροι κατασκευαστές Κλιβάνων (GETINGE, BELIMED, MMM, TUTTNAUER κλπ.) χρησιμοποιούν αντλίες κενού υγρού δακτυλίου. Μηχανικές αντλίες είναι αμφιβόλου αξιοπιστίας και απόδοσης γι' αυτό πλέον έχει υιοθετηθεί η σύγχρονη λύση της αντλίας κενού διπλού δακτυλίου, δύο σταδίων, που παρέχει αξιόπιστη μακροχρόνια λειτουργία, χαμηλό θόρυβο και μικρή κατανάλωση ενέργειας.

### **Παράγραφος 6 : Γλώσσα οθόνης**

Σύμφωνα με την ισχύουσα Ευρωπαϊκή Νομοθεσία μηχανήματα που προορίζονται για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης υποχρεώνονται να έχουν κατά την παράδοση οδηγίες χρήσης και μενού χειρισμού στη γλώσσα της χώρας που παραδίδονται. Συνεπώς, προτεινόμενες λύσεις για παράδοση χωρίς το χαρακτηριστικό αυτό με μετέπειτα ενημέρωση του λογισμικού στην Ελληνική γλώσσα δεν γίνονται αποδεκτές.

### **3. ΕΤΑΙΡΕΙΑ Νο. 3**

#### **A/A 1. ΚΛΙΒΑΝΟΣ ΑΠΟΣΤΕΙΡΩΣΗΣ ΜΕ ΑΤΜΟ ΔΙΚΤΥΟΥ Η/ΚΑΙ ΑΤΜΟΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΔΥΟ (2) ΘΥΡΩΝ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 2 . ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ–ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΗΣ ΣΤΕΓΝΩΤΗΡΙΟ ΕΡΓΑΛΙΩΝ, ΔΥΟ (2) ΘΥΡΩΝ, ΜΕΓΑΛΟ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 3 . ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ–ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΗΣ ΣΤΕΓΝΩΤΗΡΙΟ ΕΡΓΑΛΙΩΝ, ΔΥΟ (2) ΘΥΡΩΝ, ΜΕΣΑΙΟ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 4 . ΔΙΣΚΟΣ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΜΕΓΑΛΟΣ**

##### **A/A 4.1. ΔΙΣΚΟΣ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΜΕΣΑΙΟΣ**

Για τα παραπάνω είδη, ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **A/A 9. ΤΡΟΧΗΛΑΤΟ ΦΟΡΤΩΣΗΣ ΚΛΙΒΑΝΟΥ ΡΥΘΜΙΖΟΜΕΝΟΥ ΥΨΟΥΣ**

Η απαίτηση των τεχνικών χαρακτηριστικών για «μνήμη τουλάχιστον 2 θέσεων» είναι σημαντικό λειτουργικό χαρακτηριστικό καθώς επιτρέπει στον χειριστή να βρει με μία κίνηση την επιθυμητή θέση φόρτωσης κλιβάνου αντί να την ψάχνει μέσω ρύθμισης κάθε φορά. Με τα σημερινά ηλεκτρονικά δεδομένα δεν είναι δυνατόν τέτοιο χαρακτηριστικό να μην μπορεί να το αναπτύξει οποιοσδήποτε κατασκευαστής.

#### **A/A 13. ΠΛΥΝΤΗΡΙΟ ΤΡΟΧΗΛΑΤΩΝ ΚΑΙ ΚΟΝΤΕΙΝΕΡ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν αναλόγως.

#### **ΓΕΝΙΚΗ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ**

Ανώτερα τεχνικά χαρακτηριστικά από τα ζητούμενα στις τεχνικές προδιαγραφές θα εκτιμηθούν και θα βαθμολογηθούν προσθετικά..