



T.C.
ANKARA VALİLİĞİ
İL SAĞLIK MÜDÜRLÜĞÜ
Ankara Şehir Hastanesi Başhekimliği

Sayı : E-72300690-949
Konu : Zeyilname-3

ZEYİLNAME-3

Hastanemiz tarafından 28/06/2022 tarihinde yapılacak olan 2022 Yılı Cerrahi Onkoloji Ameliyathanesi 66 Kalem Tıbbi Sarf Malzeme İhalesi'nde,

*İhale listemizin 17. kalemi olan Endoskopik Kesici Kapatıcı Stapler Kartuşu 60 mm Vasküler Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1. Tamamı disposable olmalıdır.
2. Kendinden kartuşlu yükleme ünitesi, açık ve endoskopik cerrahide kullanıma uygun olmalıdır veya kartuşlar açık ve endoskopik cerrahide kullanıma uygun olmalıdır.
3. Yükleme ünitesi universal stapler vasıtası ile 5 defa sağa ve 5 defa sola açıldırılabilir olmalı, akıllı stapler üzerindeki tuşlar vasıtası ile otomatik milimetrik açılma yapabilmelidir. Toplam açılma 45 derece sağa ve 45 derece sola olacak şekilde olmalıdır veya kartuşla uyumlu stapler 45 derece sağa 45 derece sola artikülasyon yapabilmelidir.
4. Kendinden kartuşlu yükleme ünitesi, yükleme ünitesi, aynı markaya ait tüm model ve boylardaki manuel stapler tabancaları ve açma, kapama, ateşleme, artikülasyon, rotasyon işlemlerini tuşlar üzerinden otomatik yapabilen akıllı stapler ateşleyicileri ile uyumlu olarak kullanılabilir olmalıdır. Böylelikle hem cerrah prosedür esnasında farklı boydaki kartuşlar için farklı staplere ihtiyaç duymamalı hem de prosedür maliyeti düşürülmelidir veya kartuşlar istenen ölçüdeki stapler ile (45 lik kartuşların tüm ürün portföyü 45 lik stapler ile 60 lık kartuşların tüm ürün portföyü 60 lık stapler ile) kullanıma uygun olmalıdır.
5. Dar alanlarda kolay açılma yapılabilmesi için; kartuşun kesi hattı, açının yapıldığı kısma en fazla 3 cm uzaklıkta olmalıdır.
6. Yükleme ünitesinde kartuşun yer aldığı alt aksam, stapler bağlantı şaftı, bıçak, kartuş, ve anvil yekpare yapıda olmalıdır. Her yükleme ünitesi üzerinde gelen yeni bıçak sayesinde ; çapraz kontamasyon riskini elemine etmeli ve tekrar kullanımdan kaynaklanabilecek körleşmiş bıçak riskini ortadan kaldırmalıdır veya kullanılacak kartuşla uyumlu staplerin şaftı güçlü yekpare anvil yapısında olmalıdır ve AISI 420 paslanmaz çelik serisi bıçak ile sorunsuz işlem yapılabilir olmalıdır.
7. Kendinden kartuşlu yükleme ünitesi üzerinde, bıçağın harekete geçtiği bıçağın durduğu noktaları gösteren çizgiler yer almalıdır veya kartuşun kullanıldığı stapler üzerinde metrik çizgiler yer almalıdır, bıçak konumu buradan takip edilebilir olmalıdır.
8. Kendinden kartuşlu yükleme ünitesi, kullanılmış kartuşun tekrar kullanılmaması için ateşlemeden sonra tekrar aktive olmamalıdır veya kullanılmış kartuşların tekrar kullanılmaması adına emniyet mekanizması olmalıdır.
9. Kalın doku uygulamalarında en iyi "B" formasyonunun oluşması için, bıçağa monte mekanizma sayesinde anvil ile kartuşun yer aldığı alt aksam birbirine hizalanarak kesme ve kapama sağlanmalı, böylece aşırı kompresyona

gerek kalmaksızın tüm zımba hattı boyunca doku eşit seviyede sıkıştırılmalı, operasyon sonrası iskemi oluşumu riskini minimize etmeli ve eşit boyda zımba kapanması sağlamalıdır.

10. Kartuş üzerinde metrik çizgiler yer almalı ve numaralandırılmış olmalıdır veya kartuşun kullanıldığı stapler üzerinde metrik çizgiler yer almalıdır.

11. Yükleme ünitesinin şaftının uzunluğu 9.5 (± 1) cm olmalıdır veya kartuş uygun boydaki stapler ile kullanılabilir.

12. Üç sıralı iki hat boyunca en fazla 61 mm uzunluğunda kapama ve en az 56 mm kesme yapmalıdır.

13. Yükleme ünitesi şaftının ucunda bulunan işaretli kanal sayesinde staplere kolaylıkla kilitlenebilme özelliğine sahip olmalıdır.

14. Staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları ateşlemeden önce 2.5 mm, ateşlemeden sonra 1.0 mm olmalı ve 1.0 mm- 1.5 mm aralığındaki doku kalınlıklarında kullanılabilir.

15. Kartuşun içinde en fazla 90 adet titanyum zımba bulunmalı zımbaların çapları en fazla 0,22 mm olmalıdır.

16. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orjinal baskı ile belirtilmelidir.

17. Yukarıda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü takdirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır." şeklinde,

*İhale listemizin 20. kalemi olan Endoskopik Kesici Kapatıcı Stapler, Tüm Boylar malzemesinin

Teknik Şartnamesi;

1.Disposable olmalıdır.

2.Endoskopik cerrahide kullanıma uygun olmalıdır.

3.Staplerin şaftının yükleme ünitesiz boyu 26 cm olmalıdır veya şaft 34 cm olmalıdır.

4.30, 45 ve 60 mm'lik yükleme üniteleri aynı stapler ile kullanılabilir veya 45 lik kartuşlar 45 lik stapler ile 60 lık kartuşlar 60 lık stapler ile kullanılabilir.

5.Stapler tutacının üzerinde, yükleme ünitesinin her iki yöne doğru 5'er adımda 45 dereceye kadar açılabilir mekanizma olmalıdır. Staplerin şaftı 360 derece rotasyon hareketini yapmalıdır veya 45 derece sağa 45 derece sola artikülasyon yapabilmeli ve stapler sonsuz rotasyon yapabilmelidir.

6.En fazla 25 kez ateşlenebilir olmalıdır.

7.Staplerin şaftının ucunda bulunan ok işareti sayesinde, yükleme ünitesinin şaft üzerine kolaylıkla kilitlenebilme özelliğine sahip olmalıdır.

8.Handle üzerinde, ateşleme esnasında bıçağın nerede olduğunu gösteren 30-45-60 mm ibareli belirteç olmalıdır veya stapler üzerinde yer alan göstergeden işlem durumu takip edilebilir.

9.Yükleme ünitelerinin staplerden kolayca ayrılabilmesi için, yükleme butonu şaftın ucunda değil rotasyon kolunun alt kısmında buton şeklinde olmalıdır. Yükleme butonu üzerindeki kırmızı belirteç sayesinde yükleme ünitelerinin doğru yüklendiği teyit edilebilir veya kartuş staplere kolaylıkla yüklenip çıkarılabilir.

10.Handle üzerindeki yeşil ateşleme butonu aktive edildiğinde, geri hareket edip güvenlik çıkıntısı içerisine yerleşerek tekrar aktive olması engellenmeli ve tetik öne çıkarak ateşlemeye hazır hale gelmelidir veya stapler üzerinde ilk tetik ile çene kapandıktan sonra ikinci tetik yardımı ile ateşleme yapılabilir.

11.Handle aynı kırmaya ait standart, baston şeklinde, kendinden doku destek materyali yüklü, kıvrık uçlu, üç basamaklı endoskopik stapler yükleme üniteleri ile uyumlu olmalıdır veya stapler istenilen ölçüdeki kartuşların tüm doku kalınlığındaki (kapalı bacak uzunluğundaki) kartuşlarını ateşleyebilir.

12.Staplerin rotasyon çentiklerinin bulunduğu yerde yükleme ünitesinin şaft üzerinden çıkmasını engelleyen kilitleme mandalına sahip olmalıdır.

13.Dokuya uygun yerleşim için, yükleme ünitesinin ilk tetiklemede çenesi kapanmalı, istenildiğinde staplerdeki metrik penceredeki mandallar geri çekilerek ateşleme olmaksızın tekrar dokuyu serbest bırakabilme özelliğine sahip olmalıdır veya stapler üzerindeki ilk tetik ile çeneler kapanmalı ve staplerin arkasında yer alan butonla staplerin çenesi açılabilmelidir.

14.Ameliyat esnasında alet değişimini azaltmak için staplerde grasping fonksiyonu bulunmalıdır veya stapler çenesi ilk tetik ile kapanmalı açılması istendiğinde arkasında bulunan buton ile kolaylıkla açılabilmelidir.

15.Güvenlik açısından kontrollü ateşlemeyi sağlamak için, stapler sadece butona basılarak aktive edilebilmelidir veya stapler üzerinde çenenin kapanmasını ve ateşleme işlemlerini ayrı ayrı yapan iki tetik bulunmalıdır.

16.Tüm hat boyunca ideal "B" formasyonu sağlanabilmesi için, stapler her tetiklendiğinde kademeli olarak 15 mm kapama ve kesme yapma özelliğine sahip olmalıdır. Bu özellik staplerin üzerindeki metrik pencereden takip edilebilmelidir veya staplerin çenesinde yer alan metrik çizgiler ile ve staplerin kabzasında bulunan gösterge ile işlem takip edilebilmelidir.

17.Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalıdır.

18.Yukarda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü taktirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır." şeklinde,

*İhale listemizin 21. kalem olan Endoskopik Kesici Kapatıcı Stapler, Tüm Boylar Long malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1.Disposable olmalıdır.

2.Endoskopik cerrahide kullanıma uygun olmalıdır.

3.Staplerin şaftının yükleme ünitesiz boyu 26 cm olmalıdır veya şaft 44 cm olmalıdır.

4.30, 45 ve 60 mm'lik yükleme üniteleri aynı stapler ile kullanılabilir veya 45'lik stapler ile 60'lık stapler ile kullanılabilir.

5.Stapler tutacının üzerinde, yükleme ünitesinin her iki yöne doğru 5'er adımda 45 dereceye kadar açılabilir mekanizma olmalıdır. Staplerin şaftı 360 derece rotasyon hareketini yapmalıdır veya 45 derece sağa 45 derece sola artikülasyon yapabilmeli ve stapler sonsuz rotasyon yapabilmelidir.

6.En fazla 25 kez ateşlenebilir olmalıdır.

7.Staplerin şaftının ucunda bulunan ok işareti sayesinde, yükleme ünitesinin şaft üzerine kolaylıkla kilitlenebilme özelliğine sahip olmalıdır.

8.Handle üzerinde, ateşleme esnasında bıçağın nerede olduğunu gösteren 30-45-60 mm ibareli belirteç olmalıdır veya stapler üzerinde yer alan göstergeden işlem durumu takip edilebilmelidir.

9.Yükleme ünitelerinin staplerden kolayca ayrılabilmesi için, yükleme butonu şaftın ucunda değil rotasyon kolunun alt kısmında buton şeklinde olmalıdır. Yükleme butonu üzerindeki kırmızı belirteç sayesinde yükleme ünitelerinin doğru yüklendiği teyit edilebilmelidir veya kartuş staplere kolaylıkla yüklenip çıkarılabilir.

10.Handle üzerindeki yeşil ateşleme butonu aktive edildiğinde, geri hareket edip güvenlik çıkıntısı içerisine yerleşerek tekrar aktive olması engellenmeli ve tetik öne çıkarak ateşlemeye hazır hale gelmelidir veya stapler üzerinde ilk tetik ile çene kapandıktan sonra ikinci tetik yardımı ile ateşleme yapılabilir.

11.Handle aynı firmaya ait standart, baston şeklinde, kendinden doku destek materyali yüklü, kıvrık uçlu, üç basamaklı endoskopik stapler yükleme üniteleri ile uyumlu olmalıdır veya stapler istenilen ölçüdeki kartuşların tüm doku kalınlığındaki (kapalı bacak uzunluğundaki) kartuşlarını ateşleyebilmelidir.

12.Staplerin rotasyon çentiklerinin bulunduğu yerde yükleme ünitesinin şaft üzerinden çıkmasını engelleyen kilitleme mandalına sahip olmalıdır.

13.Dokuya uygun yerleşim için, yükleme ünitesinin ilk tetiklemede çenesi kapanmalı, istenildiğinde staplerdeki metrik penceredeki mandallar geri çekilerek ateşleme olmaksızın tekrar dokuyu serbest bırakabilme özelliğine sahip olmalıdır veya stapler üzerindeki ilk tetik ile çeneler kapanmalı ve staplerin arkasında yer alan butonla staplerin çenesi açılabilmelidir.

14.Ameliyat esnasında alet değişimini azaltmak için staplerde grasping fonksiyonu bulunmalıdır veya stapler çenesi ilk tetik ile kapanmalı açılması istendiğinde arkasında bulunan buton ile kolaylıkla açılabilmelidir.

15.Güvenlik açısından kontrollü ateşlemeyi sağlamak için, stapler sadece butona basılarak aktive edilebilmelidir veya stapler üzerinde çenenin kapanmasını ve ateşleme işlemlerini ayrı ayrı yapan iki tetik bulunmalıdır.

16.Tüm hat boyunca ideal "B" formasyonu sağlanabilmesi için, stapler her tetiklendiğinde kademeli olarak 15 mm kapama ve kesme yapma özelliğine sahip olmalıdır. Bu özellik staplerin üzerindeki metrik pencereden takip edilebilmelidir veya staplerin çenesinde yer alan metrik çizgiler ile ve staplerin kabzasında bulunan gösterge ile işlem takip edilebilmelidir.

17.Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalıdır.

18.Yukarda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü taktirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır." şeklinde,

*İhale listemizin 22. kalemi olan Linear Kesici Kapatıcı Stapler, 75-80 mm Normal Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1.Disposable olmalıdır.

2.Çift sıralı iki hat boyunca 84 mm uzunluğunda kapama ve en fazla 80 mm kesme yapmalıdır.

3.Tek elle kullanıma uygun makas şeklinde klemlenebilmeli ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klemlene yapabilmelidir veya tam paralel kapama mekanizmasına sahip olmalıdır.

4.Tutaç kısmı kaygan ortamlarda rahat kullanım için griplere sahip olmalıdır veya tutaç kaymayı engelleyecek şekilde tasarlanmış olmalıdır.

5.Staplerin kartuşsuz, ateşlenmiş veya yarı ateşlenmiş kartuşla kapama yapmasını önleyecek emniyet mekanizması bulunmalıdır.

6.Sekiz defa ateşleme yapabilme özelliğine sahip olmalıdır.

7.Staplerde kapama kolunu kilitleyen mekanizma bulunmalıdır. Bu sayede ateşleme başladığı taraftan bitirilmelidir veya stapler üzerinde bulunan kol ile stapler sorunsuz bir şekilde ateşleme işlemini yapabilmelidir.

8.Ateşleme stapler üzerindeki çift tarafta da bulunan kolların ileri itilmesi ile isteğe bağlı olarak her iki taraftan da yapılabilmelidir veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.

9.Tek taraftan ateşleme yaparken diğer yüzeydeki kol staplere paralel konuma gelip gelip ateşleme işlemini kolaylaştıracak yapıda tasarlanmış olmalıdır veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.

10.Ateşleme bittikten sonra staplerin anvil ve kartuş bacaklarının birbirinden ayrılması, arkasında bulunan butona basılarak sağlanmalıdır veya ateşleme kolunun başlangıç noktasına gelmesi ile stapler açılabilmelidir.

11.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknolojili staplerin bıçağı kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir veya stapler üzerinde bulunan AISI 440 A serisi paslanmaz çelik bıçak ile stapler güvenli bir şekilde kesme işlerini yapabilmelidir.

- 12.Kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır veya kartuşların renk kodu olmalıdır.
 - 13.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları, ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1,5 mm olmalıdır veya zımbaların açık bacak uzunlukları ateşlemeden önce 3.85 mm ateşlemeden sonra 1.5 mm olmalıdır.
 - 14.Ürün gamı 60-80-100 mm uzunluklarında staplerlerden oluşmalıdır veya 55-75-100 mm uzunluklarında olmalıdır.
 - 15.Üzerinde gelen kartuşun içinde 84 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16 mm x 0.28 mm zımba sırtları 2.84 mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30 mm olmalıdır veya zımbaların eni 3 mm zımba teli çapı 0.2 mm ve toplamda 76 adet zımba bulundurmaktadır.
 - 16.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler üzerinde gelen kartuş içindeki zımbalar, ideal "B" formasyonu için sadece tek bir yöne bükülme özelliğine sahip dikdörtgen kesitli titanyum alaşımdan oluşmalıdır; bu sayede zımba bacakları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli, böylece kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya optimum kompresyon ve titanyum alaşım zımbalar ile düzgün "B" formasyonunda kapama yapabilmelidir.
 - 17.Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır veya zımba yuvası altıgen yapıda olmalıdır.
 - 18.Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş anvil üzerindeki genişletilmiş anvil kovası konvansiyonel anvil kovalarına göre %30 daha geniş olmalıdır; böylece zımba bacakları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli ve kaçaklara karşı dilenci arttırmalıdır veya anvil cepleri uygun yapıda olmalı ve zımba bacakları anvil ceplerine kolaylıkla ulaşarak düzgün "B" formasyonu sağlamalıdır.
 - 19.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde bulunan kin klemplemeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellenmeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir veya kullanılmış kartuşların tekrar ateşlenmesini engellemek amacı ile emniyet mekanizması olmalıdır.
 - 20.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji entegre boşluk kontrolü özelliği sayesinde kusursuz zımba formasyonu sağlamalıdır veya düzgün "B" formasyonunu sağlamalıdır.
 - 21.Steril pakette bir adet stapler ve üzerinde bir adet yüklenmiş kartuş bulunmalıdır.
 - 22.Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orijinal baskı ile belirtilmelidir.
 - 23.Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.
 - 24.Yukarda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü takdirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır." şeklinde,
- *İhale listemizin 23. kalemi olan Lineer Kesici Kapatıcı Stapler, 90-100 mm Kalın Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;
- 1.Disposable olmalıdır.
 - 2.Çift sıralı iki hat boyunca en fazla 104 mm uzunluğunda kapama ve en fazla 100 mm kesme yapmalıdır.
 - 3.Tek elle kullanma uygun makas şeklinde klemplenebilmeli ve çift elle kullanma uygun paralel şekilde klempleme yapabilmelidir veya tam paralel kapama mekanizmasına sahip olmalıdır.
 - 4.Tutaç kısmı kaygan ortamlarda rahat kullanım için griplere sahip olmalıdır veya tutaç kaymayı engelleyecek şekilde tasarlanmış olmalıdır.
 - 5.Staplerin kartuşsuz, ateşlenmiş veya yarı ateşlenmiş kartuşla kapama yapmasını önleyecek emniyet mekanizması bulunmalıdır.
 - 6.Sekiz defa ateşleme yapabilme özelliğine sahip olmalıdır.

7.Staplerde kapama kolunu kilitleyen mekanizma bulunmalıdır. Bu sayede ateşleme başladığı taraftan bitirilmelidir veya stapler üzerinde bulunan kol ile stapler sorunsuz bir şekilde ateşleme işlemini yapabilmelidir.

8.Ateşleme stapler üzerindeki çift tarafta da bulunan kolların ileri itilmesi ile isteğe bağlı olarak her iki taraftan da yapılabilirdir veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.

9.Tek taraftan ateşleme yaparken diğer yüzeydeki kol staplere paralel konuma gelip gelip ateşleme işlemini kolaylaştıracak yapıda tasarlanmış olmalıdır veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.

10.Ateşleme bittikten sonra staplerin anvil ve kartuş bacaklarının birbirinden ayrılması, arkasında bulunan butona basılarak sağlanmalıdır veya ateşleme kolunun başlangıç noktasına gelmesi ile stapler açılabilirdir.

11.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin bıçağı kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir veya stapler üzerinde bulunan AISI 440 A serisi paslanmaz çelik bıçak ile stapler güvenli bir şekilde kesme işlerini yapabilmelidir.

12.Kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır veya kartuşların renk kodu olmalıdır.

13.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları, ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1.5 mm olmalıdır veya zımbaların açık bacak uzunlukları ateşlemeden önce 3.85mm ateşlemeden sonra 1.5 mm olmalıdır.

14.Ürün gamı 60-80-100 mm uzunluklarında staplerlerden oluşmalıdır veya 55-75-100 mm uzunluklarında olmalıdır.

15.Üzerinde gelen kartuşun içinde 84 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16 mm x 0.28 mm zımba sırtları 2.84 mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30 mm olmalıdır veya zımbaların eni 3 mm zımba teli çapı 0.2mm ve toplamda 100 adet zımba bulundurmalıdır.

16.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler üzerinde gelen kartuş içindeki zımbalar, ideal "B" formasyonu için sadece tek bir yöne bükülme özelliğine sahip dikdörtgen kesitli titanyum alaşımdan oluşmalıdır; bu sayede zımba bacakları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli, böylece kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya optimum kompresyon ve titanyum alaşım zımbalar ile düzgün "B" formasyonunda kapama yapabilmelidir.

17.Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır veya zımba yuvası altıgen yapıda olmalıdır.

18.Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş anvil üzerindeki genişletilmiş anvil kovası konvansiyonel anvil kovalarına göre %30 daha geniş olmalıdır; böylece zımba bacakları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli ve kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya anvil cepleri uygun yapıda olmalı ve zımba bacakları anvil ceplerine kolaylıkla ulaşarak düzgün "B" formasyonu sağlamalıdır.

19.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde bulunan kın klemplemeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellenmeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir veya kullanılmış kartuşların tekrar ateşlenmesini engellemek amacı ile emniyet mekanizması olmalıdır.

20.Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji entegre boşluk kontrolü özelliği sayesinde kusursuz zımba formasyonu sağlamalıdır veya düzgün "B" formasyonunu sağlamalıdır.

21.Steril pakette bir adet stapler ve üzerinde bir adet yüklenmiş kartuş bulunmalıdır.

22.Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orijinal baskı ile belirtilmelidir.

23.Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.

24.Yukarda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü takdirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır.

*İhale listemizin 24. kalemi olan Lineer Kesici Kapatıcı Stapler Kartuşu, 90-100 mm Normal Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1. Tamamı disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca en fazla 104 mm uzunluğunda kapama ve en fazla 100 mm kesme yapmalıdır.
3. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin bıçağı, kontaminasyonunun engellenmesi için kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir veya stapler üzerinde bulunan AISI 440 A serisi paslanmaz çelik bıçak ile stapler güvenli bir şekilde kesme işlemini yapabilmelidir.
4. Kartuşun rahat bir şekilde yüklenip çıkarılması için üzerinde tutaç gripleri olmalıdır.
5. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler kartuşundaki zımba bacak uzunlukları ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1,5 mm olmalıdır veya kartuş ateşleme öncesi 3,85 mm ateşleme sonrası 1.5 mm olmalıdır.
6. Yönlendirilmiş zımba teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır veya zımba yuvası altıgen yapıda olmalıdır.
7. Operasyon esnasında steril alanda karışıklığa sebebiyet vermemek için; kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır veya kartuşların renk kodu olmalıdır.
8. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler üzerinde gelen kartuş içindeki zımbalar, ideal "B" formasyonu için sadece tek bir yöne bükülme özelliğine sahip dikdörtgen kesitli titanyum alaşımdan oluşmalıdır; bu sayede zımba bacakları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli, böylece kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya optimum kompresyon ve titanyum alaşım zımbalar ile düzgün "B" formasyonunda kapama yapabilmelidir.
9. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde beyaz bayrak kleplemeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellenmeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerine kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir veya kullanılmış kartuşların tekrar ateşlenmesini engellemek amacı ile emniyet mekanizması olmalıdır.
10. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşun içinde 104 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16 mm x 0.28 mm, zımba sırtları 2.84 mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30 mm olmalıdır veya zımbaların eni 3 mm zımba teli çapı 0.2 mm ve toplamda 100 adet zımba bulundurmalıdır.
11. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orjinal baskı ile belirtilmelidir.
12. Kartuş; tek elle kullanıma uygun makas şeklinde kleplenebilen ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klepleme yapabilen stapler ile uyumlu olmalıdır veya tam paralel kapanma mekanizmasına sahip olmalıdır.
13. Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.
14. Yukarıda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü takdirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır.

*İhale listemizin 25. kalemi olan Lineer Kesici Kapatıcı Stapler 90-100 mm Normal Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1. Disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca en fazla 104 mm uzunluğunda kapama ve en fazla 100 mm kesme yapmalıdır.
3. Tek elle kullanıma uygun makas şeklinde kleplenebilmeli ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klepleme yapabilmelidir veya tam paralel kapama mekanizmasına sahip olmalıdır.
4. Tutaç kısmı kaygan ortamlarda rahat kullanım için griplere sahip olmalıdır veya tutaç kaymayı engelleyecek şekilde tasarlanmış olmalıdır.

5. Staplerin kartuşsuz, ateşlenmiş veya yarı ateşlenmiş kartuşla kapama yapmasını önleyecek emniyet mekanizması bulunmalıdır.
6. Sekiz defa ateşleme yapabilme özelliğine sahip olmalıdır.
7. Staplerde kapama kolunu kilitleyen mekanizma bulunmalıdır. Bu sayede ateşleme başlandığı taraftan bitirilmelidir veya stapler üzerinde bulunan kol ile stapler sorunsuz bir şekilde ateşleme işlerini yapabilmelidir.
8. Ateşleme stapler üzerindeki çift tarafta da bulunan kolların ileri itilmesi ile isteğe bağlı olarak her iki taraftan da yapılabilirdir veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.
9. Tek taraftan ateşleme yaparken diğer yüzeydeki kol staplere paralel konuma gelip gelip ateşleme işlerini kolaylaştıracak yapıda tasarlanmış olmalıdır veya stapler tek tarafta bulunan kol ile ateşleme işlemini yapabilmelidir.
10. Ateşleme bittikten sonra staplerin anvil ve kartuş bacalarının birbirinden ayrılması, arkasında bulunan butona basılarak sağlanmalıdır veya ateşleme kolunun başlangıç noktasına gelmesi ile stapler açılabilirdir.
11. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin bıçağı kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir veya stapler üzerinde bulunan AISI 440 A serisi paslanmaz çelik bıçak ile stapler güvenli bir şekilde kesme işlemini yapabilmelidir.
12. Kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır veya kartuşların renk kodu olmalıdır.
13. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları, ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1.5 mm olmalıdır veya zımbaların açık bacak uzunlukları ateşlemeden önce 3.85 mm ateşlemeden sonra 1.5 mm olmalıdır.
14. Ürün gamı 60 - 80 - 100 mm uzunluklarında staplerlerden oluşmalıdır veya 55-75-100 mm uzunluklarında olmalıdır.
15. Üzerinde gelen kartuşun içinde 84 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16 mm x 0.28 mm zımba sırtları 2.84 mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30 mm olmalıdır veya zımbaların eni 3 mm zımba teli çapı 0.2mm ve toplamda 100 adet zımba bulundurmalıdır.
16. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler üzerinde gelen kartuş içindeki zımbalar, ideal "B" formasyonu için sadece tek bir yöne bükülme özelliğine sahip dikdörtgen kesitli titanyum alaşımdan oluşmalıdır; bu sayede zımba bacaları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli, böylece kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya optimum kompresyon ve titanyum alaşım zımbalar ile düzgün "B" formasyonunda kapama yapabilmelidir.
17. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır veya zımba yuvası altıgen yapıda olmalıdır.
18. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş anvil üzerindeki genişletilmiş anvil kovanı konvansiyonel anvil kovalarına göre %30 daha geniş olmalıdır; böylece zımba bacaları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli ve kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır veya anvil cepleri uygun yapıda olmalı ve zımba bacaları anvil ceplerine kolaylıkla ulaşacak düzgün "B" formasyonu sağlamalıdır.
19. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde bulunan kin klemplemeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellenmeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir veya kullanılmış kartuşların tekrar ateşlenmesini engellemek amacı ile emniyet mekanizması olmalıdır.
20. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji entegre boşluk kontrolü özelliği sayesinde kusursuz zımba formasyonu sağlamalıdır veya düzgün "B" formasyonunu sağlamalıdır.
21. Steril pakette bir adet stapler ve üzerinde bir adet yüklenmiş kartuş bulunmalıdır.
22. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orijinal baskı ile belirtilmelidir.

23.Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.

24.Yukarda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü taktirde numuneler maket ya da doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır.” şeklinde,

*İhale listemizin 26. kalemi olan Laparoskopik Lineer Kesici Tri Stapler Kartuşu 60 mm Orta Kalın Doku malzemesinin Teknik Şartnamesi;

1.Tamamı disposable olmalıdır.

2.Açık ve endoskopik cerrahide kullanıma uygun olmalıdır.

3.Üç basamaklı yükleme ünitesinde kartuşun yer aldığı alt aksam, stapler bağlantı şaftı, bıçak, kartuş ve anvil yekpare yapıda olmalıdır veya kartuşun kullanıldığı stapler yekpare yapıda olmalı ve AISI 420 serisi paslanmaz çelik bıçakla güvenle işlem yapabilmelidir.

4.Yükleme ünitesi universal stapler vasıtası ile 5 defa sağa ve 5 defa sola açılabilir olmalı akıllı stapler üzerindeki tuşlar vasıtası ile otomatik milimetrik açılma yapabilmelidir. Toplam açılma 45 derece sağa ve 45 derece sola olacak şekilde olmalıdır veya kartuşla uyumlu stapler 45 derece sağa 45 derece sola artikülasyon yapabilmelidir.

5.Kendinden kartuşlu yükleme ünitesi , aynı markaya art tüm model ve boylardaki manuel stapler tabancaları ve açma , kapama , ateşleme , artikülasyon , rotasyon işlemlerini tuşlar üzerinden otomatik yapabilen akıllı stapler ateşleyicileri ile uyumlu olarak kullanılabilir. Böylelikle hem cerrah prosedür esnasında farklı boylardaki kartuşlar için farklı staplere ihtiyaç duymamalı hem de prosedür maliyeti düşürülmelidir veya kartuşlar istenen ölçüdeki stapler ile (45 lik kartuşların tüm ürün portföyü 45 lik stapler ile 60 lik kartuşların tüm ürün portföyü 60 lik stapler ile) kullanıma uygun olmalıdır.

6.Anvil kısmı, staplerin kapatma basıncını dokuya daha iyi aktarabilmesi için sabit ve dayanıklı olmalıdır. Sabit ve güçlü anvil kısmı sayesinde;staplerin kapatma basıncını dokuya daha iyi aktarabilmesi, kalın dokularda düzgün “B” formasyonlu zımba kapanması sağlanmalı, sabit vedar anvil yapısı sayesinde hedef doku çevresindeki stapler manevraları daha kolay yapılabilir veya kartuşun kullanıldığı stapler ön kompresyon ile dokuyu zımbalamaya hazırlamalı ve optimum kompresyonla düzgün “B” formasyonunda ateşleme yapabilmelidir.

7.Güçlü ve sabit anvil kısmının geliştirilmiş klempleme gücü ve basamaklı kartuş yapısı sayesinde; ateşleme sırasında distal doku kayması azaltılmış olmalıdır veya stapler doku gerekliliklerine göre proksimalden distale optimum kompresyonla doku kaymasının önüne geçmelidir.

8.Yükleme ünitesi kesme hattının sağına ve soluna farklı boylarda üçer sıra zımba yerleştirerek kesmeyi sağlamalıdır.

9.Yükleme ünitesindeki zımbalar, ateşlendikten sonra en uygun lateral sıkıştırma basıncını sağlaması için ve aşağıdaki ölçülere sahip olmalıdır:

En içteki zımbaların kapanmadan önceki ölçüsü 3,0 mm, kapandıktan sonraki ölçüsü 1,5 mm;

Orta sıradaki zımbaların kapanmadan önceki ölçüsü 3,5 mm, kapandıktan sonraki ölçüsü 1,5 mm,

En dış sıradaki zımbaların kapanmadan önceki ölçüsü 4.0 mm, kapandıktan sonraki ölçüsü 1.75 mm

Veya açık zımba bacak uzunluğu 3.5 mm kapalı zımba bacak uzunluğu 1.5 mm’lik zımba yaparak stapler hattında gerilimsiz optimum kapama yapılmalıdır.

10.İç sırada 15 adet, orta sırada 15 adet ve dış sırada 15 adet olmak üzere tek tarafta 45 adet; iki tarafta toplam 90 adet zımba bulunmalıdır veya toplamda 88 adet titanyum alaşımli zımba bulunmalıdır.

11.Tel hapları sırayla iç sırada 0.22 mm, orta sırada 0.22 mm ve dış sırada 0.24 mm olmalıdır veya tel çapı 0.2mm olmalıdır.

12.Toplam zımba hattı uzunluğu en az 59 mm olmalıdır.

13. Üç basamaklı yükleme ünitesi 12mm porttan kullanılabilir veya stapler 12mm'lik porttan geçmelidir.
14. En dış sıra zımba en yüksek yapıda olmalı, dokuyu daha az sıkıştırmalı, zımba hattı güvenliğini maksimuma çıkarmalıdır veya eşit bacak boyundaki zımbalar ile stapler hattında güvenlik sağlamalıdır.
15. Hemostatik iç zımba hattı ve güçlü dış zımba hattı sayesinde; kesi hattına arttırılmış kan perfüzyonu sağlanmalı, böylelikle nekroz riski minimize edilmiş olmalıdır veya eşit bacak boyundaki zımbalar ile stapler hattında üstün hemostaz ve perfüzyon dengesini sağlamalıdır.
16. Kompresyon ve klepleme esnasında kademeli kartuş yüzeyi sayesinde, doku stresini azaltmalıdır veya ön kompresyon ve eşit zımba hatları ile doku stresi azaltılmalıdır.
17. Daha rahat ve güvenli ateşleme için, üç basamaklı kartuş yüzeyi sayesinde; klepleme ve ateşleme esnasında doku sıvıları lateral olarak yayılmalıdır. Beraberinde yükleme ünitesi kapatılıp ateşlenirken dokunun doğrusal olarak çene dışına hareketini engellemesi için önce en iç sıra zımba, sonra bir arkadaki orta sıra zımba ve en son bir arkadaki en dış zımba dokuya yerleştirilerek ateşleme gerçekleştirilmelidir. Bu sıra ateşleme süresince böyle devam etmelidir veya kartuşla birlikte kullanılan stapler ön kompresyon sayesinde dokudaki sıvının uzaklaştırılmasını sağlamalı ve bu sayede doku stresini azaltmalı ve optimum kompresyonla doku kaymasının önüne geçmelidir.
18. Üç farklı zımba boyu sayesinde; aynı kartuş daha geniş doku kalınlığı aralıklarındaki dokularda kullanılabilir, böylece doku kalınlığına uygun olmayan yanlış kartuş seçiminden kaynaklanabilecek kaçak riski minimize edilmelidir veya uygun boydaki kartuş seçimi ile güvenli bir şekilde kapama yapılmalıdır.
19. Üç farklı zımba boyu sayesinde; dış zımba hattında doku gerilimi azaltılmalı, bu sayede artan açılma basıncı seviyesi ile kaçak riski minimize edilmelidir veya kartuşla birlikte kullanılan stapler ön kompresyon sayesinde dokudaki sıvının uzaklaştırılmasını sağlamalı ve bu sayede doku stresini azaltmalı ve optimum kompresyonla doku kaymasının önüne geçmelidir.
20. Daha iyi hemostas ve pneumonostas için zımba sıra sonu kanfigürasyonu 4 adet zımbadan oluşmalıdır. Bu sayede kaçak riskinin en yüksek olduğu en uç birleşme kısmında risk minimuma indirilmelidir veya zımba sonunda uygun boşluk bırakılarak kaçak riskini ortadan kaldıracak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
21. Transeksiyon hattının güvenliği ve çapraz kontaminasyon riskinin azaltılması için her yüklenen kartuşta yeni bir bıçak ve yeni bir anvil olmalıdır.
22. Yükleme ünitesi kalın doku uygulamalarında en iyi "B" formasyonunun oluşması için ateşleme ile beraber üst çeneyi doku üzerine pozisyonlayan bıçağa monte mekanizmaya sahip olmalıdır. Bu mekanizma zorlu kalın doku uygulamalarında rahat doku transeksiyonu sağlamalı, ateşleme esnasında daha iyi sıkıştırma sağlamalıdır veya kalın doku uygulamalarında ön kompresyonla dokudaki stresi azaltmalı ve bıçak tasarımı ateşleme sırasında düzgün "B" formasyonuna destek verecek yapıda olmalıdır.
23. Anvil üzerindeki genişletilmiş kovalar konvansiyonel anvil kovalarına göre geniş zımba bacak hedefi sağlamalıdır, bu sayede zımba bacakları sırtıyla aynı hizada bükülmeli böylece optimal zımba hattı güvenliği ve tutarlı "B" formasyonu sağlanarak kaçaklara karşı direnci arttırılmalıdır veya zımba bacakları stapler tasarımı sayesinde kolaylıkla anvil ceplerine ulaşabilmeli bu sayede düzgün "B" formasyonu rahatlıkla sağlanmalıdır.
24. Yükleme ünitesi üzerinde bıçağın harekete geçtiği ve bıçağın durduğu noktalar gösteren çizgiler yer almalıdır veya staplerin çenesi üzerinde bıçağın harekete geçtiği ve durduğu noktalar takip edilebilmelidir.
25. Üç basamaklı yükleme ünitesi, kullanılmış kartuşun tekrar kullanılmaması için ateşlemeden sonra tekrar aktive olmamalıdır veya ateşlenmiş kartuşun tekrar ateşlenmesini engelleyen emniyet mekanizması olmalıdır.
26. Yükleme ünitesi üzerinde metrik çizgiler yer almalıdır veya stapler çenesi üzerinde metrik çizgiler yer almalıdır.
27. Yükleme ünitesi, staplerinde bulunan grasping özelliği ile tam uyumlu olmalıdır veya staplerin ilk tetiği ile çene kapanmalı istendiğinde staplerin arkasında bulunan düğme vasıtası ile çeneler rahatlıkla açılabilir.
28. Yükleme ünitesinin şaftının üzerinde, zımbanın ateşlemeden önceki, ateşlemeden sonraki bacak uzunluklarını, şekillerini ve yükleme ünitesinin tipini gösteren yazılı ibareler bulunmalıdır veya kartuşların renk kodu olmalıdır.
29. Stapler kartuşları ve stapler tabancası aynı marka olmalıdır.

30. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalıdır.

31. Ürün UBB'na kayıtlı olmalıdır.

32. Yukarıda belirtilen tüm özellikler komisyon üyeleri tarafından ürün numunesi, katalog veya kullanım kılavuzu üzerinde tek tek değerlendirmeye alınacak, gerek görüldüğü takdirde numuneler maket yada doku üzerinde denenecek ve sonrasında uygunluk verilecektir. Bu özelliklerden herhangi birini sağlamayan ürün ihale dışı kalacaktır.

*İhale listemizin 27. Kalemli olan Açık Cerrahi İçin Otomatik Klip Atıcı Küçük Boy (S) malzemesinin 5. maddesi, "Klip atıcısının içindeki klip adetinin görülebilmesi için ön yüzü şeffaf veya şaftın ön yüzü numaralandırılmış ve şeffaf olmalıdır." şeklinde,

*İhale listemizin 28. kalemli olan Açık Cerrahi İçin Otomatik Klip Atıcı Orta Boy (M) malzemesinin 5. maddesi, "Klip atıcısının içindeki klip adetinin görülebilmesi için ön yüzü şeffaf veya şaftın ön yüzü numaralandırılmış ve şeffaf olmalıdır." şeklinde,

*İhale listemizin 29. kalemli olan Açık Cerrahi İçin Otomatik Klip Atıcı Büyük Boy (L) malzemesinin 5. maddesi, "Klip atıcısının içindeki klip adetinin görülebilmesi için ön yüzü şeffaf veya şaftın ön yüzü numaralandırılmış ve şeffaf olmalıdır." şeklinde değiştirilmiştir.

Yukarıda yapılan değişiklikler nedeniyle, İdari Şartnamenin 13.3. maddesine istinaden ihalemiz aynı saatte yapılmak üzere 05/07/2022 tarihine ertelenmiş ve İdari Şartnamenin 26.3. maddesinde yer alan Geçici Teminat Mektubunun geçerlilik tarihi 01/12/2022 olarak değiştirilmiştir.

Bilgilerinize rica ederim.

İhale Yetkilisi
Doç. Dr. Emre ADIGÜZEL
Koordinatör Başhekim Yardımcısı

24/06

T.C. SAĞLIK BAKANLIĞI ANKARA ŞEHİR
HASTANESİ - ANKARA ŞEHİR HASTANESİ EVRAK
BİRİMİ

24/06/2022 15:42 - E-72300690-000-34733



00168319675