

T.C.
AĞRI VALİLİĞİ
Ağrı İl Sağlık Müdürlüğü
Ağrı Eğitim ve Araştırma Hastanesi

TEKLİFE DAVET

16.05.2022

Sayı: 330

Konu: 2 KALEM LİNEER KAPATICI KESİCİ STAPLER ALIMI

Hastanemizin ihtiyacı olan ve aşağıda cinsi, miktarı ve özellikleri yazılı malzemelerin alımı 4734 sayılı Kamu İhale Kanununun 22/d maddesine göre Doğrudan Temin Usulü ile yapılacaktır. Söz Konusu alım için KDV hariç birim fiyat tekliflerinizi TL üzerinden 20.05.2022 saat: 11:00 'a kadar satinalma004@gmail.com adresine ivedi olarak göndermeniz hususunda; Gereğini rica ederim.

Beymal ULUTAŞ
İdari ve Mali İşler Müdürü

İHTİYAÇ LİSTESİ

| S.No | Malzeme Adı | Sut Kodu | UBB | Miktar | Birimi | Birim Fiyatı | Toplam Tutar |
|---------------------|---|----------|-----|--------|--------|--------------|--------------|
| 1 | LİNEER KAPATICI-KESİCİ STAPLER 100MM | | | 6 | Adet | | |
| 2 | LİNEER KAPATICI-KESİCİ STAPLER KARTUŞU 100 MM | | | 30 | Adet | | |
| Genel Toplam | | | | | | | |

Teklif Eden

.../.../2022

Kişi / Oda / Firmanın Adı veya Ticaret Ünvanı - Kaşe/İmza

Ek : Teknik Şartname

Satınalmanın Yapılacağı Birim:

- Teklifler yalnızca mail yoluyla kabul edilecektir.
- Malzemeler siparişten sonra Hastanemiz Ambarına mesai saatleri içerisinde Ambar Teslimi olarak teslim edilecektir.
- Malzemenin şartnameye uygunluğunun değerlendirilmesi için idarenin talep etmesi durumunda numune verilecektir.
- Alternatif Teklif Kabul edilmeyecektir
- Teklifler Birim Fiyat üzerinden değerlendirilecektir.
- Teklif edilen malzemelerin "T.C.İlaç ve Tıbbi Cihaz Ulusal Bilgi Bankası" na kaydedilerek onaylanmış ürün numarası (barkod) olmalıdır.
- Teklif edilen ürünlerin onaylanmış ürün numarası (barkodu) liste halinde verilmelidir. Aksi takdirde değerlendirilmeyecektir.
- İdare, Muayene ve Kabul komisyonunca Kabul Raporu düzenlenmesinden itibaren yüklenicinin yazılı talebi üzerine en geç 180 gün içinde Yükleniciye veya vekiline ödemeyi yapacaktır.
- Firma veya Bayi Numarası da belirtilecektir.
- Teknik Şartname ektedir.
- En geç 7 (yedi) gün içerisinde faturası kuruma ulaştırılmayan Mal /Hizmetin ödemesi yapılmayacaktır.
- Bu alımdan ortaya çıkacak olan ihtilafların hallerinde Ağrı Mahkemeleri ve İcra Daireleri Yetkilidir.
- Teklif veren Firma/Firmalar yukarıdaki maddeleri kabul etmiş sayılır.

YÖNLENDİRİLMİŞ DİKDÖRTGEN ZIMBA TEKNOLOJİLİ DÜZ KAPATICI & KESİCİ STAPLER KARTUŞU 100 MM- 3.8 MM ORTA DOKU

1. Tamamı disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca 104 mm uzunluğunda kapama ve 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.
4. Kartuşun rahat bir şekilde yüklenip çıkarılması için üzerinde tutaç gripleri olmalıdır.
5. Kartuşun üzerinde dokunun travmatize edilmesini önlemek için pin olmamalıdır.
6. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler kartuşundaki zımba bacak uzunlukları ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1,5 mm olmalıdır.
7. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır.
8. Operasyon esnasında steril alanda karışıklığa sebebiyet vermemek için; kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır.
9. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuş içindeki zımbalar, ideal B formasyonu sağlaması 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.
10. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde beyaz bayrak klemlenmeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlemesiyle tekrar kullanımı engellemeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kapayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elimine etmelidir.
11. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler kartuşun içinde 104 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16mm x 0.28mm, zımba sırtları 2.84mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30mm olmalıdır
12. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orjinal baskı ile belirtilmelidir.
13. Kartuş; tek elle kullanıma uygun makas şeklinde klemlenebilen ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klemlene yapabilen stapler ile uyumlu olmalıdır.
14. Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.
15. 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.

Ahmet GÖK
Ameliyathane Sorumlu Hemşiresi
Ağrı Eğitim ve Araştırma Hastanesi

Dr. Özgür Özalp
M. Baki PERLİKAYA
Ağrı İbrahim Çeçen Üniversitesi
Tıp Fakültesi Genel Cerrahi ABD
Dip. No: 120293

YÖNLENDİRİLMİŞ DİKDÖRTGEN ZIMBA TEKNOLOJİLİ DÜZ KAPATICI & KESİCİ STAPLER 100 MM – 3.8 MM ORTA DOKU

1. Disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca 104 mm uzunluğunda kapama ve 100 mm kesme yapmalıdır.
3. Tek elle kullanıma uygun makas şeklinde klemlenebilmeli ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klemlenme yapabilmelidir.
4. Tutaç kısmı kaygan ortamlarda rahat kullanım için griplere sahip 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.
8. Ateşleme stapler üzerindeki çift tarafta da bulunan kolların ileri itilmesi ile isteğe bağlı olarak her iki taraftan da yapılabilir.
9. Tek taraftan ateşleme yaparken diğer yüzeydeki kol staplere paralel konuma gelip ateşleme işlemini kolaylaştıracak yapıda tasarlanmış olmalıdır.
10. Ateşleme bittikten sonra staplerin anvil ve kartuş bacalarının birbirinden ayrılması, arkasında bulunan butona basılarak sağlanmalıdır.
11. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin bıçağı kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir.
12. Kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır.
13. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları, ateşlemeden önce 3.8 mm, ateşlemeden sonra 1,5 mm olmalıdır.
14. Ürün gamı 60 - 80 - 100 mm uzunluklarında staplerlerden oluşmalıdır.
15. Üzerinde gelen kartuşun içinde 104 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.16mm x 0.28mm zımba sırtları 2.84mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.19x0.30mm olmalıdır.
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.
17. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır.
18. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş anvil üzerindeki genişletilmiş anvil kovası konvansiyonel anvil kovalarına göre %30 daha geniş olmalıdır; böylece zımba bacaları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli ve kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır.
19. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde bulunan kın klemlenmeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlemesiyle tekrar kullanımı engellemeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir.
20. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji entegre boşluk kontrolü özelliği sayesinde kusursuz zımba formasyonu sağlamalıdır.
21. Steril pakette bir adet stapler ve üzerinde bir adet yüklenmiş kartuş bulunmalıdır.

Y. GÖK
Genel Cerrahi Sorumlu Hemşiresi
M. Baran YERLİKAYA Hastanesi

Dr. Öğretim Üyesi
M. Baran YERLİKAYA
Ağrı İbrahim Çeçen Üniversitesi
Tıp Fakültesi Genel Cerrahi ABD
Dip. Tes. No. 125293

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.

Dr. Öğretim Üyesi
M. Daren YERLİKAYA
Ağrı İbrahim Çeçen Üniversitesi
Tıp Fakültesi Genel Cerrahi ABD
Diy. No: 119-126203

Ayten GÖK
Ameliyathane Sorumlusu Hemşiresi
Ağrı Eğitim ve Araştırma Hastanesi

**YÖNLENDİRİLMİŞ DİKDÖRTGEN ZIMBA TEKNOLOJİLİ
DÜZ KAPATICI & KESİCİ STAPLER KARTUŞU 100 MM- 4.8 MM KALIN DOKU**

1. Tamamı disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca 104 mm uzunluğunda kapama ve 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.
4. Kartuşun rahat bir şekilde yüklenip çıkarılması için üzerinde tutaç gripleri olmalıdır.
5. Kartuşun üzerinde dokunun travmatize edilmesini önlemek için pin olmamalıdır.
6. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler kartuşundaki zımba bacak uzunlukları ateşlemeden önce 4.8 mm, ateşlemeden sonra 2.0 mm olmalıdır.
7. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır.
8. Operasyon esnasında steril alanda karışıklığa sebebiyet vermemek için; kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır.
9. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuş içindeki zımbalar, ideal B formasyonu sağlaması 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.
10. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde beyaz bayrak klempmeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellemeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılmış bıçakların üzerini kapayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elimine etmelidir.
11. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji stapler kartuşun içinde 104 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.17mm x 0.28mm, zımba sırtları 2.90mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.24x0.35mm olmalıdır
12. Steril paketli malzeme en az 1 yıl miyadlı olmalı ve ürün bilgileri steril paket üzerinde orjinal baskı ile belirtilmelidir.
13. Kartuş; tek elle kullanıma uygun makas şeklinde klemplenebilen ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klempleme yapabilen stapler ile uyumlu olmalıdır.
14. Ürün seçimine numuneler değerlendirilerek karar verilecektir.
15. 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.

Ayfer GÖK
Ameliyathane Sorumlusu Hemşire
Aön Eğitim ve Araştırma Hastanesi

Dr. Öğretim Üyesi
N. Baran YERLİKAYA
Aön Eğitim ve Araştırma Hastanesi
1. No'lu Genel Cerrahi ABD
Eip. Teb. No. 122203

YÖNLENDİRİLMİŞ DİKDÖRTGEN ZIMBA TEKNOLOJİLİ DÜZ KAPATICI & KESİCİ STAPLER 100 MM – 4.8 MM KALIN DOKU

1. Disposable olmalıdır.
2. Çift sıralı iki hat boyunca 104 mm uzunluğunda kapama ve 100 mm kesme yapmalıdır.
3. Tek elle kullanıma uygun makas şeklinde klemlenebilmeli ve çift elle kullanıma uygun paralel şekilde klemlenmelidir.
4. Tutaç kısmı kaygan ortamlarda rahat kullanım için griplere sahip 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.
8. Ateşleme stapler üzerindeki çift tarafta da bulunan kolların ileri itilmesi ile isteğe bağlı olarak her iki taraftan da yapılabilir.
9. Tek taraftan ateşleme yaparken diğer yüzeydeki kol staplere paralel konuma gelip ateşleme işlemini kolaylaştıracak yapıda tasarlanmış olmalıdır.
10. Ateşleme bittikten sonra staplerin anvil ve kartuş bacalarının birbirinden ayrılması, arkasında bulunan butona basılarak sağlanmalıdır.
11. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin bıçağı kartuşun üzerinde olmalı ve her kullanım için kartuş üzerinde 440 paslanmaz çelikten üretilmiş yeni bıçak ile gelmelidir.
12. Kartuş üzerinde zımba bacak boyunu belirten ibare olmalıdır.
13. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji staplerin kartuşundaki zımba bacak uzunlukları, ateşlemeden önce 4.8 mm, ateşlemeden sonra 2.0 mm olmalıdır.
14. Ürün gamı 60 - 80 - 100 mm uzunluklarında staplerlerden oluşmalıdır.
15. Üzerinde gelen kartuşun içinde 104 adet titanyum zımba bulunmalı ve zımbaların ölçüleri 0.17mm x 0.28mm, zımba sırtları 2.90mm olmalıdır. Zımbaların bükülme kısmı 0.24x0.35mm olmalıdır
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.
17. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş zımbaların kesitsel görüntüsü dikdörtgen şekilli olmalıdır.
18. Yönlendirilmiş Zımba Teknolojisi ile üretilmiş anvil üzerindeki genişletilmiş anvil kovası konvansiyonel anvil kovalarına göre %30 daha geniş olmalıdır; böylece zımba bacaları zımba sırtıyla aynı hizada bükülmeli ve kaçaklara karşı direnci arttırmalıdır.
19. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji kartuşun üzerinde bulunan kın klemlenmeden önce kazara ateşlenmesini önleyerek zaman ve maliyet kazancı sağlamalı, kartuş içindeki bıçak ateşlemeden sonra plastik kının yukarı doğru kilitlenmesiyle tekrar kullanımı engellemeli, böylece yukarı kilitlenen plastik kın, kullanılan bıçakların üzerini kaplayarak kullanıcı yaralanmasını ve yaralanmaya bağlı kontaminasyon riskini elemine etmelidir.
20. Yönlendirilmiş dikdörtgen zımba teknoloji entegre boşluk kontrolü özelliği sayesinde kusursuz zımba formasyonu 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.

Dr. Öğretim Üyesi
M. Başak
Ağrı İbrahim Çeçen Üniversitesi
Tıp Fakültesi Genel Cerrahi ABD
Dip. No. 425293

Ayfer G.D.
Ameliyathane Sorumlusu Hemşiresi
Ağrı Eğitim ve Araştırma Hastanesi