

## ZESTAWIENIE PARAMETRÓW I WARUNKÓW WYMAGANYCH

### 2. Meble nierdzewne opis ogólny systemu

Nazwa producenta: .....

Nazwa i typ: .....

L.p.	PARAMETR / WARUNEK WYMAGANY	PARAMETR OFEROWANY – PODAĆ
1.	Meble i wyposażenie ze stali nierdzewnej – typ i wymiary według formularza asortymentowo - cenowego	
2.	Wszystkie oferowane meble i wyposażenie muszą być nowe, wyprodukowane w roku, w którym będą dostarczane, nieuszkodzone, niebędące uprzednio przedmiotem ekspozycji i wystaw. Wykonane profesjonalnie z zachowanie wysokiej jakości, estetyki i trwałości wykonania. Dostarczone kompletne i w całości, a po zmontowaniu gotowe do pracy zgodnie z przeznaczeniem bez żadnych dodatkowych zakupów inwestycyjnych	
3.	Wszystkie użyte materiały do wykonania mebli dopuszczone do obrotu na terytorium Polski, posiadają wszelkie wymagane przez przepisy prawa świadectwa, certyfikaty, atesty, deklaracje zgodności oraz spełniają wszelkie wymagane przez przepisy prawa wymogi w zakresie norm bezpieczeństwa	
4.	Meble wykonane z materiałów posiadających wymagane świadectwa dopuszczające do eksploatacji w pomieszczeniach medycznych. Podane w zestawieniu asortymentowym wymiary mebli są wymiarami przybliżonymi. Wymiary pomieszczeń i mebli wymagają pomiarów z natury na wyposażanym obiekcie w czasie wizji lokalnej po podpisaniu umowy	
5.	Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie ich na wymiar z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń. Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe w zakresie +/- 15%	
6.	Oferowane wyposażenie musi posiadać atest higieniczny na system mebli – nie dopuszcza się atestów na poszczególne elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty	
7.	Stoły z komorami basenowymi lub blaty robocze w układzie zgodnym ze specyfikacją asortymentową o następujących parametrach	
8.	Rama stołu wykonana z profili o wymiarach przekroju min. 30x30x1,5 mm ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304). Profile spawane – nie dopuszcza się skręcania elementów. Profile zakończone nóżkami o wysokości 140 mm (+/- 10 mm) ze stopkami będącymi regulatorami wysokości w zakresie 20 mm. Stopki wykonane z tworzywa sztucznego	

9.	<p>Blaty robocze wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) o grubości min. 30 mm wykonane z blachy o grubości nie mniejszej niż 1,5 mm z lekkim zagłębieniem formowanym mechanicznie, nie spawanym, o głębokości min. 2 mm (na życzenie Zamawiającego musi istnieć możliwość wykonania blatów bez zagłębienia), narożniki wyoblone.</p> <p>W przypadku stołów roboczych bez komór zlewowych, basenów blaty z wypełnieniem wygłuszającym.</p> <p>Blaty z fartuchem przeciw bryzgowym o wysokości min. 40 mm.</p> <p>Blaty mocowane do stelaży za pomocą systemów śrubowych lub spawane. Sposób łączenia musi zapewniać stabilne, trwałe połączenie elementów.</p> <p>Miejsca styków blatu ze ścianą muszą być uszczelnione bezbarwnym silikonem.</p> <p>Jeśli w blacie przewidziano zlewozmywak, umywalkę lub komorę basenu to muszą one posiadać następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zlewy, umywalki, komory basenowe wykonane ze stali kwasoodpornej, zlicowane z blatem z tego samego materiału, wspawane w blat. Miejsca łączenia w/w z blatem niewidoczne, szlifowane na gładko. W blacie należy uwzględnić otwory do zamontowania baterii. Komory basenowe powinny mieć szerokość min. 800 mm i głębokość min. 250 mm. W stołach z komorą basenową należy uwzględnić baterię z wyciąganą wylewką. Zlewy, umywalki oraz komory basenowe wyposażone w syfony, rury do podłączenia, kształtki etc.</li> </ul> <p>W przypadku stołów roboczych wyposażonych w komorę basenową od czoła stołu zamontowana poprzez spawanie maskownica o wysokości min. 250 mm wykonana ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304).</p> <p>Stoły powinny być wyposażone w dolną półkę montowaną na stałe na wysokości około 150 mm od podłoża. Półka wykonana ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304).</p>	
10.	<p>Szafki przyściennie oraz szafy wysokie w układzie zgodnym ze specyfikacją asortymentową o następujących parametrach</p>	
11.	<p>Korpus szafek wykonany ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) szlifowanej, z podwójnej blachy o grubości min. 1 mm każda, w systemie dwuwarstwowym z lekkim wypełnieniem usztywniająco – wygłuszającym (boki i front). Dno szafy z blachy pojedynczej o grubości min. 1 mm, Dno wygłuszone matą wygłuszającą wykonaną z tworzywa nienasiąkliwego.</p> <p>Ściany wewnętrzne korpusu szafki z systemową perforacją umożliwiającą łatwą regulację wysokości położenia montowanych wewnątrz elementów np. półek w rozstawie co min. 25 mm. Nie dopuszcza się rastrów jako dodatkowo montowany element wyposażenia szafek.</p> <p>Powierzchnie korpusu gładkie, niezawierające ostrych krawędzi. Spawy szlifowane, bez wgłębień, powierzchnia w miejscu spawania jednorodna, nawiązująca do szlifowania blachy i profilu. Nóżki szafy wykonane z profilu o przekroju min. 25x25 mm i wysokości 140 mm (+/- 10 mm), nóżki ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) zakończone stopką regulacyjną wykonaną z tworzywa – regulacja w zakresie 20 mm.</p>	
12.	<p>Fronty szafek wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) z podwójnej blachy o grubości min. 1 mm każda, z lekkim wypełnieniem usztywniająco – wygłuszającym. Krawędzie i narożniki zaokrąglone. Fronty wyposażone w trwałe uszczelki, konstrukcyjnie związane z elementami frontu poprzez wcisk, z możliwością wymiany w przypadku uszkodzenia. Uszczelki wykonane z tworzywa odpornego na działanie środków dezynfekcyjnych – silikonu. Nie dopuszcza się uszczelki przyklejanych powierzchniowo.</p> <p>Fronty przeszkłone – szkło bezpieczne osadzone w ramie ze stali kwasoodpornej.</p> <p>Fronty pracują na zawiasach – ilość zawiasów dopasowana do wielkości skrzydła drzwiowego – pokrytych powłoką antykorozyjną. Zawiasy z regulacją szerokości szczeliny elementów frontowych w 3 płaszczyznach. Zawiasy powinny posiadać wbudowany mechanizm samodociągu (samodomykania) oraz spowalnicznym (tłumienie odgłosu końcowego domykania). Zawias wykonany w technice szybkiego montażu drzwi umożliwiające wypięcie oraz wpięcie frontu, w celu domycia zakamarków, bez konieczności powtórnej jego regulacji. Zawiasy o kącie otwarcia min. 100 stopni.</p> <p>Fronty wyposażone w uchwyt wykonany ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) z prętów o średnicy min. 10 mm wykonane w kształcie litery „C” o rozstawie min. 95 mm.</p> <p>Fronty zamykane zamkiem trzypunktowym typu baskwil.</p>	

13.	<p>Szuflady typu skrzynkowego w całości wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) – ilość szuflad zgodnie ze specyfikacją asortymentową. Szuflady wyposażone w wykonstruowane poprzez wycięcie lub przeformowanie gniazda montażowe w korpusie szuflad. Gniazda powinny umożliwiać zastosowanie podłużnych i poprzecznych ruchomych wkładów, które mają za zadanie podział wewnętrzny szuflady na przechowywane akcesoria zgodnie z bieżącą potrzebą Zamawiającego. Nie dopuszcza się gniazd lub rastrów podziałowych jako oddzielnych elementów przyklejanych lub w inny sposób łączonych z szufladą. Szuflady z widocznym przetłoczeniem usztywniającym dno. Szuflady powinny pracować na prowadnicach typu kulowego z funkcją samodomykania typu mechanicznego i systemem tłumienia odgłosu końcowego domknięcia. Prowadnice szuflad z powłoką antykorozyjną, ukryte obudowane, niewidoczne z góry i z boku po wysunięciu szuflady. Szuflady z pełnym wysuwem o zróżnicowanej głębokości z możliwością dopasowania ich do indywidualnych potrzeb Użytkownika.</p> <p>Szuflady o nośności min. 40 kg, głębokość szuflad mniejsza maksymalnie o 100 mm od głębokości blatu.</p> <p>Fronty szuflad wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) z podwójnej blachy o grubości min. 1 mm każda z lekkim wypełnieniem usztywniającym – wygłuszającym. Krawędzie i narożniki zaokrąglone. Fronty wyposażone w trwałe uszczelki, konstrukcyjnie związane z elementami frontu poprzez wcisk, z możliwością wymiany w przypadku uszkodzenia. Uszczelki wykonane z tworzywa odpornego na działanie środków dezynfekcyjnych – silikonu. Nie dopuszcza się uszczelek przyklejanych powierzchniowo.</p> <p>Fronty wyposażone w uchwyt wykonany ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) z prętów o średnicy min. 10 mm wykonane w kształcie litery „C” o rozstawie min. 95 mm.</p>	
14.	<p>Blaty robocze wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) o grubości min. 30 mm wykonane z blachy o grubości nie mniejszej niż 1,5 mm z lekkim zagłębieniem formowanym mechanicznie, nie spawanym, o głębokości min. 2 mm (na życzenie Zamawiającego musi istnieć możliwość wykonania blatów bez zagłębienia), narożniki wyoblone, blaty z wypełnieniem wygłuszającym ze zintegrowanym fartuchem przeciw bryzgowym o wysokości min. 40 mm. Blaty montowane do szafek za pomocą systemów śrubowych lub spawane. Blaty powinny być jednolite na całej długości. Miejsca styków blatu ze ścianą powinny być uszczelnione bezbarwnym silikonem.</p>	
15.	<p>Półki wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) ze wzmocnionym spodem o nośności min. 40 kg. Półki posadowione na wspornikach metalowych wyposażonych w silikonowe wibroizolatory.</p> <p>Regulacja wysokości położenia półek min. co 25 mm.</p>	
16.	<p>Producent wyposażenia ze stali nierdzewnej powinien posiadać certyfikat ISO 9001 oraz ISO 13485. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie umowy.</p>	

**UWAGI:**

1. Niespełnienie wymaganych parametrów i warunków spowoduje odrzucenie oferty.
2. Brak odpowiedniego wpisu przez wykonawcę w kolumnie parametr oferowany będzie traktowany jako brak danego parametru/warunku w oferowanej konfiguracji urządzenia i będzie podstawą odrzucenia oferty.
3. Oświadczam, że oferowane urządzenie (sprzęt) spełnia wymagania techniczne zawarte w SWZ, jest kompletne i będzie gotowe do użytku bez żadnych dodatkowych zakupów i inwestycji (poza materiałami eksploatacyjnymi) oraz gwarantuje bezpieczeństwo pacjentów i personelu medycznego i zapewnia wymagany poziom usług medycznych.

.....  
Podpis Wykonawcy