ZESTAW MEBLOWY NR.6

Zestaw składający się z:

1. Zabudowa górna i dolna, wykonana z płyty wilgocioodpornej- 1 szt.

Zabudowa dolna o dł. 210 cm, składająca się z:

- 1x szafka o szer. 60 cm z miejscem na umywalkę,

- 1x szafka o szer. 60 cm ze zlewem z ociekaczem,

- 1x szafka o szer. 60 cm z 4 szufladami,

- 1x szafka o szer. 30 cm otwarta z 3 półkami.

Zabudowa górna o dł. 180 cm, składająca się z:

- 3x szafka wisząca o szer. 60 cm z drzwiami pełnymi.

Standard wykonania:

* Meble przeznaczone do użytkowania w pomieszczeniach jednostek ochrony zdrowia, które ze względu na swoje przeznaczenie powinny umożliwiać zachowanie ich aseptyczności poprzez mycie i dezynfekcję w warunkach szpitalnych.
* Meble ze względu na swoje przeznaczenie powinny posiadać Atest Higieniczny obejmujący cały system mebli. Nie dopuszcza się przedstawienia Atestów Higienicznych na poszczególne składowe mebli. Stosowny dokument należy przedstawić na wezwanie Zamawiającego
* Modułowa konstrukcja mebli składająca się z trzech elementów: podstawy metalowej, korpusów szafek oraz blatu dla szafek stojących zabudowy ciągłej. Konstrukcja modułowa umożliwiająca przestawianie szafek oraz ewentualną ich wymianę
* Podstawa zabudowy meblowej powinna być elementem konstrukcyjnym wolnostojącym, do którego mocowane są moduły szafkowe. Podstawa powinna być wykonana z profili stalowych, spawanych i skręcanych pokrytych lakierem proszkowym
* Elementy składowe podstawy do zabudowy meblowej powinny składać się z elementów skrajnych bocznych, gdzie stopki wykonane powinny być z profila o średnicy min. 40 mm zakończonego chromowaną stopką poziomującą w zakresie do min. 10 mm, połączonych integralnie z belką spinającą je ze sobą o przekroju min. 30x25 mm. Elementy skrajne oraz nogi pośrednie połączone ze sobą za pomocą dwóch trawersów metalowych. Wysokość stelaża min. 150 mm
* Podstawa powinna mieć zminimalizowaną ilość nóg w celu łatwego utrzymania w czystości powierzchni pod zabudową
* Korpusy szafek wykonane z płyty tworzywowej zapewniające odpowiednią trwałość i stabilność mebli. Powierzchnie gładkie, nie zawierające ostrych krawędzi
* Płyta użyta do produkcji mebli nie może być cięższa niż 550 kg/m3 – nie dopuszcza się płyty wiórowej laminowanej dwustronnie
* Płyta do produkcji korpusów mebli nienasiąkliwa, całkowicie odporna na wilgoć, płyny, wodę. Nie dopuszcza się stosowania płyty wiórowej pokrytej melaminą
* Powierzchnia płyty gładka, półmatowa umożliwiająca łatwe utrzymanie w czystości oraz dezynfekcję środkami dezynfekcyjnymi
* Płyta użyta do produkcji mebli w kolorze białym. Wąskie krawędzie płyty zabezpieczone obrzeżem w kolorze do wyboru przez Zamawiającego
* Zawiasy drzwi płytowych powinny umożliwiać otwarcie drzwiczek do kąta 270 stopni i posiadać mechanizm umożliwiający ciche domykanie drzwi
* W szafkach z szufladami prowadnice z min. 90% wysuwu, z mechanizmem cichego domyku oraz dociągiem. Prowadnice nie mogą być widoczne po otwarciu szuflady
* Półki w szafkach wykonane z płyty tworzywowej, wyposażone w system napinający, który powinien dopasowywać półkę do obciążenia
* Blaty laminowane typu postforming o grubości 38 mm, boczne krawędzie zabezpieczone PCV o grubości 2 mm
* Szafki wiszące powinny być zamontowane przy użyciu elementów montażowych śruby/kołki dopasowanych do istniejących ścian budynku
* Wymiary zabudowy meblowej należy pobrać w pomieszczeniu ich instalacji uwzględniając takie elementy zastane jak podpięcia niskoprądowe, podpięcia zasilania, oświetlenie, zestawy sanitarne i inne elementy mogące kolidować z zabudową
* Dopuszcza się odstępstwo od wymiarów zabudowy w zakresie +/- 15% ze względu na indywidualne dopasowanie mebli do istniejących warunków

1. Biurko o wymiarach ok. 90x60x75 cm (+/-3 cm) – 1szt.

Standard wykonania:

* Blat biurka wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej, w klasie higieny E1, o grubości min. 25 mm wykończonej obrzeżem ABS/PCV o grubości min. 2mm. Płyta w klasie higieny E1
* Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą
* Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny
* Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju około 50x30 mm nasunięta na belkę poprzeczną i skręcona na śruby zapewniając sztywność konstrukcji
* Umiejscowienie belki wzdłużnej w osi blatu, pozwala m in. na swobodne zamontowanie póki pod klawiaturę, blendy podwieszanej oraz nie ogranicza przestrzeni ergonomicznej dla pracującego
* Nogi biurka powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz
* Stelaż biurka lakierowany proszkowo
* Biurko wpasowane w miejsce instalacji. Dokładny pomiar należy zebrać na etapie realizacji i wpasować biurko ściśle w dostępne miejsce
* Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty
* Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń
* Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty

1. Kontener mobilny o wymiarach 43x45x56 cm (+/-3 cm) – 1 szt.

Standard wykonania:

* Kontener wyposażony w nakładany plastikowy piórnik
* W komplecie 2 klucze, w tym jeden łamany.
* Wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS/PCV dobrane pod kolor płyty.
* Blat i fronty kontenera oklejone obrzeżem 2mm, pozostałe elementy widoczne oklejone obrzeżem 1mm. Korpus, plecy, wieniec dolny oraz fronty wykonane z płyty grubości min. 18mm, wieniec górny wykonany z płyty grubości min. 25 mm.
* Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą
* Plecy wpuszczane w boki i wieńce. Elementy korpusu oraz wieniec górny są klejone w sposób trwały.
* Kontener posiada 3 szuflady o wkładach płycinowych z dnem z płyty HDF 3mm w kolorze czarnym lub białym
* Szuflady na prowadnicach rolkowych wysuw 3/4. Top górny nachodzący na szuflady, licowany z frontem szuflad, wieniec dolny zasłonięty frontem szuflady
* Uchwyty metalowe lub aluminiowe o rozstawie ok. 96mm. Zamek centralny z kluczem łamanym
* Kółka plastikowe fi 42mm (+/- 2mm), min. dwa kółka muszą posiadać hamulec
* Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty
* Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń
* Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty