



Archimmodicus sp. z o.o sp. k.
ul. Kluczborska 13/1A
50-323 Wrocław
tel./fax. 513 010 600
e-mail: pracownia@archimmodicus.pl

Nr projektu	ARCHM/10/25				
Obiekt	Budynek laboratorium				
Adres obiektu	ul. Artwińskiego 3, 25-734 Kielce				
Stadium	SPECYFIKACJE WYPOSAŻENIA				
Inwestor	Świętokrzyskiego Centrum Onkologii Samodzielny Publiczny Zakład Opieki Zdrowotnej ul. Artwińskiego 3, 25-734 Kielce				
Nr działki	fr. działek nr 931/14, 931/10, obręb ewidencyjny 0015, Gmina Kielce				
Kategoria obiektu	IX, XI				
Temat: "BUDOWA I WYPOSAŻENIE CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH (CBM)" POLEGAJĄCA NA: BUDOWIE BUDYNKU CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH, BUDYNKU ŁĄCZNIKA NADZIEMNEGO, BUDYNKU TRAFOSTACJI I AGREGATU, WIATY ŚMIETNIKOWEJ ORAZ ZBIORNIKA CIEKŁEGO AZOTU WRAZ Z ZAGOSPODAROWANIEM TERENU I NIEZBĘDNĄ INFRASTRUKTURĄ TECHNICZNĄ					
BRANŻA	Stanowisko	Imię i nazwisko		Data	Podpis
Zespół projektowy					
technologia	Projektant	Piotr Złotkowski		05.2026	
Oświadczamy, że niniejsze opracowanie zostało wykonane zgodnie z umową, obowiązującymi przepisami oraz zasadami wiedzy technicznej i może służyć celowi, dla którego zostało wykonane.					
Wrocław, maj 2026r.					

Przedmiot i zakres opracowania

Przedmiotem niniejszego opracowania są Specyfikacje Techniczne dotyczące wyposażenia laboratoryjnego realizowanego w ramach opracowywanego projektu technologii, przygotowywanego na potrzeby zadania: przebudowa budynku dla opracowania produktu leczniczego opartego o modyfikowane genetycznie limfocyty T do terapii nawrotowych i opornych postaci szpiczaka plazmocytozowego – od produkcji wektora DNA z receptorem CAR po badania fazy I/II (akronim: B(e)CAME), wraz z zagospodarowaniem terenu oraz infrastrukturą towarzyszącą. Specyfikacje stanowią integralną część dokumentacji projektowej i określają wymagania techniczne oraz funkcjonalne dla przewidzianego wyposażenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, normami technicznymi oraz założeniami projektowymi.

Charakter i poziom szczegółowości

Niniejsze opracowanie ma charakter informacyjny i stanowi przykładową specyfikację produktów. Wymiary elementów wyposażenia wskazane w zestawieniu asortymentowym mają charakter przybliżony i orientacyjny.

Ostateczne wymiary pomieszczeń oraz mebli zostaną zweryfikowane na podstawie pomiarów in situ (z natury) w obiekcie, przeprowadzonych w trakcie wizji lokalnej po zawarciu umowy.

Wymagania wykonawcze i tolerancje

Konstrukcja mebli oraz przekroje i wymiary ich elementów konstrukcyjnych muszą umożliwiać wykonanie zabudów i wyposażenia na wymiar, adekwatnie do funkcji, obciążeń i wymagań technicznych właściwych dla poszczególnych pomieszczeń laboratoryjnych.

Dopuszcza się odchyłki wymiarowe i masowe w zakresie $\pm 10\%$, pod warunkiem, że nie wpływają one negatywnie na funkcjonalność, bezpieczeństwo użytkowania, odporność chemiczną/czystościową oraz zgodność z wymaganiami technicznymi i umownymi.

Wszelkie szczegółowe ustalenia dotyczące konstrukcji, materiałów wykończeniowych, osprzętu, akcesoriów oraz wymiarów elementów wyposażenia będą uzgadniane z Zamawiającym na etapie realizacji umowy (w tym po wykonaniu pomiarów z natury), z zachowaniem wymagań wynikających z przepisów, norm oraz wytycznych technologicznych.

SPIS TREŚCI

WÓZEK LABORATORYJNY DO TRANSPORTU	4
BIURKO	5
DOZOWNIK NA PŁYN DEZYNFEKCYJNY	9
FOTEL BIUROWY	10
KRZESŁO	13
ŁAWECZKA BARIEROWA	14
REGAŁ ODZIEŻOWY	15
ZESTAW MEBLI LABORATORYJNYCH	16
STÓŁ MOBILNY STALOWY	31
ZESTAW MEBLI KUCHENNYCH	32
REGAŁ PORZĄDKOWY	34
REGAŁ STALOWY	37
STELAŻ NA WORKI FOLIOWE	39
STÓŁ	41
SZAFA NA DOKUMENTACJĘ	42
SZAFA UBRANIOWA	44
TABORET STALOWY, OBROTOWY	46
TABORET TAPIECEROWANY, OBROTOWY	47
WÓZEK PORZĄDKOWY	49
WÓZEK TRANSPORTOWY	51
AUTOMATYCZNY DOZOWNIK PŁYNÓW	52

WÓZEK LABORATORYJNY DO TRANSPORTU

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
1	Materiał: Stal nierdzewna (odporna na działanie śr. dezynf.)	
2.	Wózek transportowy do pomieszczeń czystych	
3.	2 poziomy, bez krawędzi	
4.	Nośność ogółem: 100 kg ogółem	
4	Wymiary platformy: 380x685 mm	
5	Wymiary zewn. szer. x głęb. x wys. [mm]: 400 x 710 x 805	
6	Średnica koła [mm] 100	
7	Wysokość półki 1 [mm] 220	
8	Wysokość półki 2 [mm] 680	
9	Masa [kg] 9	
10	Podwozie/wyposażenie 4 kółka skrętne	

BIURKO

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

Lp.	Parametr / warunek wymagany	Parametr oferowany
1.	Biurko o wymiarze gabarytowym: +/- 10 mm: Szerokość = 1500 mm, Głębokość = 600 mm, Wysokość = 750 mm.	
2.	Biurka wyposażone w stelaże stalowe. Stelaż - nogi, w przekroju kwadratowym min. 50x50 mm, połączone ze sobą ościeżnicą z profilu metalowego zamkniętego min. 40x20 mm, łączenie profilu z nogą odbywa się za pomocą węzła stalowego. Stelaż skręcany lub spawany. 4 nogi kwadratowe połączone ze sobą zamkniętą ramą pośrednią, do której przykręcony jest blat stołu, Regulacja nóg w zakresie 15 mm, stopki chromowane (ten sam rodzaj, tak jak w stopach pozostałych mebli), W ramie stalowej uwzględnić elementy montażowe do przystawek konferencyjnych i pomocników, Biurko wyposażone w kanał na okablowanie, podwieszony, o wymiarach min.: h = 50 mm, głębokość 80 mm (ostateczne wymiary do ustalenia z Użytkownikiem).	
3.	W biurkach uwzględnić maskownice systemowe typu płycinowego (blendy) o długości dostosowanej do szerokości biurka i wysokości min. 400 mm oraz grubości 18 mm. Montaż blendy - systemowy. Blendy z dwóch lub trzech stron w zależności od usytuowania biurka. Ostateczne wymiary i ilość blend do ustalenia z Użytkownikiem.	
4.	Blaty biurka o grubości min. 28 mm z płyty w kolorze standardowym dla danego pomieszczenia. Blaty o podwyższonym stopniu twardości i wytrzymałości na uszkodzenia mechaniczne oraz o podwyższonej odporności na promieniowanie UV oraz środki myjące. Blaty wyposażone w przeloty technologiczne metalowe satynowane. Wąskie krawędzie oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm.	
5.	Biurko wyposażone w wysuwane półki na klawiaturę z płyty 18 mm, o wymiarach: 650 mm x 400 mm, na 4 wspornikach stalowych (prowadnice kulkowe), w wysokości wsporników uwzględnić grubość ramy pośredniej biurka - bezkolizyjny wysuw klawiatury. Wysokość mierzona od dolnej powierzchni blatu biurka do górnej powierzchni półki – min. 80 mm. Miejsce montażu półek na klawiaturę bezwzględnie do ustalenia z Użytkownikiem.	
6.	Biurko wyposażone w podstawy metalowe na komputer: Podstawa na komputer wyposażona w cztery kółka, w tym dwa kółka z hamulcami,	

	malowana proszkowo farbą kolor standardowy dla danego pomieszczenia.. Wymiary (± 10 mm): 200x460 mm, wysokość 120 mm. Podstawa posiadająca burty boczne o wysokości min. 20 mm, zabezpieczające przed zsuwaniem się jednostki komputera.	
7.	Biurko wyposażone w kontener mobilny o wymiarze gabarytowym: Szerokość = 460 mm, Głębokość = 550 mm, Wysokość = 610 mm, , z trzema szufladami: Szuflady w kontenerze, - górna typu piórnik z wkładem typu piórnik o wym 360x470x50 mm+/- 5%. Piórnik w kolorze szarym ujednolicony z kolorystyką konstrukcji szuflady, - środkowa o przeznaczeniu ogólnym, - dolna głęboka z podwyższonymi bokami pozwalająca na zastosowanie teczki zawieszkowej.	
8.	Kontener wyposażony w zamek centralny z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwia otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji przy pomocy tego samego klucza.	
9.	Kontener wykonany w całości (łącznie z plecami) z płyty wiórowej trzywarstwowej dwustronnie laminowanej o strukturze antyrefleksyjnej wg DIN68765 o gęstości 660 - 690 kg/m³, w klasie higieniczności E1. Wymagany pionowy lub poziomy układ słoików z zachowaniem rysunku dekoru płyty laminowanej. Struktura powierzchni i kolorystyka do uzgodnienia z Użytkownikiem przed realizacją przedmiotu zamówienia, na podstawie dostarczonych próbek. Powtarzalny dobór kolorystyczny całości, symetria oraz powtarzalność rysunku drewna na elementach w danym komplecie, Do połączeń korpusów mebli zastosowane złącza mimośrodowe metalowe i kołki meblowe. Otwory widoczne po montażu maskowane zaślepkami PCV w kolorze płyty meblowej. Zamawiający wyklucza połączenia korpusu kontenera za pomocą śrub, wkrętów typu „konfirmat” lub innych podobnych.	
10.	Korpus i elementy frontowe kontenera wykonane z płyty o grubości 18 mm, natomiast wieniec górny i dolny z płyty o grubości 25 mm. Tylne ścianki o grubości 18 mm, Z wieńcem dolnym związane koła, wyposażenie w system obrotu i hamulca. Koła z twardego tworzywa zapobiegające zarysowaniom powierzchni podłoża.	
11.	Wszystkie krawędzie frontów szuflad, oraz inne elementy konstrukcyjne nieosłonięte zabezpieczyć obrzeżem ABS o grubości 2 mm, bez żadnych wyrwań i nierówności. Krawędzie obrzeża muszą być zaoblone w taki sposób, by uzyskać idealny i gładki promień. Obrzeże ABS musi odzwierciedlać kolor i strukturę dekoru oklejanej płyty laminowanej. Przy klejeniu obrzeży zastosować klej, który daje trwałą, ciekłą i elastyczną spoinę i podwyższa trwałość mebli. Wszystkie półki oklejone na całym obwodzie.	
12.	W kontenerach szuflady typu skrzynkowego w całości wykonane z blachy stalowej ocynkowanej elektrolitycznie i malowane farbą proszkową w kolorze metalizowanego aluminium (kolorystyka uzgodniona z użytkownikiem). Szuflady wyposażone w wykonane po przez wycięcie lub przeformowanie gniazda montażowe w bokach szuflad, umożliwiające zastosowanie specjalistycznych ruchomych wkładów podłużnych i poprzecznych, umożliwiających podział wewnętrzny szuflady na przechowywane akcesoria zgodnie z bieżącą potrzebą	

	Zamawiającego, Elementy podziałowe szuflad w komplecie z szufladami, Nie dopuszcza się gniazd lub rastrów podziałowych jako oddzielnych elementów przyklejanych lub w inny sposób łączonych z szufladą, Szuflady podwyższonej nośności z widocznym przetłoczeniem usztywniającym dno, Prowadnice szufladowe typu kulowego z funkcją samodomykania typu mechanicznego i systemem tłumienia odgłosu końcowego domknięcia, prowadnice szuflad obudowane (niewidoczne z góry i z boku po wysunięciu szuflady).	
13.	Uchwyty aluminiowe 2 - punktowe o rozstawie 128 mm i szerokości min 10 mm. Lakierowane w kolorze pozostałych elementów metalowych lub w kolorze satynowanego aluminium. Rodzaj i kolorystyka do ustalenia z Użytkownikiem.	
14.	Podane wymiary są wymiarami przybliżonymi. Wymiary pomieszczeń i mebli wymagają pomiarów z natury na wyposażonym obiekcie w czasie wizji lokalnej po podpisaniu umowy. Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie mebli i zabudów na wymiar z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń, Wykonawca będzie zobowiązany do wykonania szczegółowego projektu zabudowy meblowej, uzgodnionego i zaakceptowanego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe w zakresie $\pm 10\%$.	
15.	Wymagania dla produktu: Atest Higieniczny dla mebli o konstrukcji płycinowej z płyt meblowych przeznaczonych do wyposażenia placówek medycznych w technologii proponowanej przez Wykonawcę, Nie dopuszcza się atestów higienicznych na poszczególne składowe elementy mebla.	
16.	Wymagania dla produktu: 1. Atest techniczny potwierdzający spełnienie wymagań bezpiecznego używania mebli biurowo- administracyjnych, wykonanych w technologii proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach. - PN-EN 14074:2006 Meble biurowe. Stoły , biurka i meble do przechowywania. Metody badań wytrzymałościowych i trwałości części ruchomych, - PN-EN 14073-3:2006 - Meble biurowe. Meble do przechowywania. Metody badań stateczności i wytrzymałości konstrukcji lub inne równoważne. 2. Atest techniczny potwierdzający wytrzymałość na odrywanie połączenia obrzeża meblowego z płytą meblową wykonywanego w technologii proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach. - PN-EN 311: 2004– Płyty drewnopodobne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania. 3. Atest techniczny potwierdzający właściwą przyczepność i trwałość powłok lakierniczych z farb proszkowych na elementach stalowych wykonywanej w technologii malowania proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach. - PN- ISO 4211-4- Meble. Badanie powierzchni. Ocena odporności na uderzenie, - PN-EN ISO 1519- Farby I lakiery. Próba zginania, - PN-EN 13 438 - Farby I lakiery. Organiczne powłoki z farb proszkowych do ocynkowanych zanurzeniowo lub szarardyzowanych wyrobów stalowych do celów konstrukcyjnych.	

	<i>Dopuszcza się atesty w odniesieniu do norm równoważnych wskazanych w pkt. 1-3.</i>	
17.	Pozostałe wymagania: szkolenia, warunki gwarancji i serwisu.	
a)	Instalacja sprzętu w cenie oferty.	
b)	W trakcie trwania gwarancji wszystkie naprawy wykonywane na koszt Wykonawcy łącznie z dojazdem.	
c)	Punkty serwisowe na terenie Polski.	

DOZOWNIK NA PŁYN DEZYNFEKCYJNY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

Lp.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
1	Korpus dozownika wykonany jest z aluminium i tworzywa ABS	
2	Aluminiowy dozownik z przyciskiem łokciowym	
3	Pojemność wymiennych wkładów 500 ml	
4	Uruchamiany przyciskiem łokciowym wykonanym ze stali nierdzewne	
5	Szacunkowe wymiary 30x8x22 cm	

FOTEL BIUROWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Krzesło obrotowe tapicerowane tkaniną materiałową, z zagłówkiem, podłokietniki regulowane	
2.	Krzesło powinno posiadać: - wysokość całkowita: 1100 – 1425 mm, - szerokość całkowita: 710 mm, - głębokość całkowita: 655 mm, - wysokość siedziska: 435 – 575 mm, - wysokość oparcia: 535-622 mm, - wysokość zagłówka: 175-230 mm, - szerokość siedziska: 495 mm, - szerokość oparcia: 480 mm, - głębokość siedziska: 395 – 470 mm, - wysokość podłokietników: 170 – 270 mm. Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm	
3.	Podstawa pięcioramienna, wykonana ze stopu metali lekkich, polerowana (efekt chrom). Nie dopuszcza się podstawy stalowej chromowanej	
4.	Samohamowne miękkie kółka jezdne o średnicy 65 mm do powierzchni twardych	
5.	Amortyzator gazowy zapewniający płynną regulację wysokości siedziska	
6.	Krzesło wyposażone w nowoczesny mechanizm SYNCHRO, umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK, zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu	
7.	Siedzisko wyposażone w mechanizm regulacji głębokości w zakresie ok. 75 mm	
8.	Ergonomicznie wyprofilowane siedzisko wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową PU, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska 70 kg/m ³	
9.	Oparcie krzesła stanowi wykonany w technologii wtryskowej element z tworzywa sztucznego, obustronnie wyściełany trudnopalną pianką	

	poliuretanową PU, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy, tył oparcia jest również tapicerowany, oparcie posiada zapadkową regulację wysokości, gęstość pianki oparcia 120 kg/m ³	
10.	Krzesło powinno posiadać regulowany w zakresie wysokości oraz kąta pochylecia tapicerowany zagłówek	
11.	Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi i estetycznymi prowadnicami stalowymi w kolorze czarnym	
12.	Podłokietniki krzesła czarne, z miękką nakładką wykonaną z TPU (termoplastycznego poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska	
13.	Krzesło tapicerowane materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż: Krzesło w całości tapicerowane tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż: • Ścieralność: 300 000 cykli • Trudnopalność (BS EN 1021:1 , BS EN 1021:2) • Odporność na światło minimum >7 • Gramatura: min. 680 g/m² • Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester • Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi • Duża odporność na różnice temperatury • Odporność na urynek i krew i pot • Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza	
14.	Krzesło posiada możliwość takiego tapicerowania, gdzie powierzchnie robocze siedziska i oparcia krzesła są wykonane z jednego koloru tkaniny, zaś powierzchnie boczne siedziska, tylna oraz boczne oparcia - w innym kolorze	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
15.	Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Na etapie składania oferty należy załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania, wraz ze świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2.	
16.	Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z Rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 (Dz.U. z 2023, poz. 2367) zmieniającym rozporządzenie w sprawach	

	bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty	
17.	Wymagane potwierdzenie zgodności produktu z normą EN 1335-1:2002 oraz EN 1335-2:2019, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę, uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą, posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą, posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Dokumenty należy dołączyć na etapie składania oferty	
18.	Krześła produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018, potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą, posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą, posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Dokumenty należy dołączyć na etapie składania oferty	

KRZESŁO

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

Lp.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Krzesło stacjonarne, w całości tworzywowe, bez podłokietników	
2.	Krzesło powinno posiadać: - wysokość całkowita: 820 mm, - wysokość siedziska: 460 mm, - szerokość całkowita: 560 mm, - szerokość siedziska: 455 mm, - szerokość oparcia: 455 mm, - głębokość całkowita: 510 mm, - głębokość siedziska: 415 mm. Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm	
3.	Jednocześnieowa konstrukcja krzesła, bez jakichkolwiek elementów mocujących. Nie dopuszcza się skręcania elementów	
4.	Konstrukcja plastikowa, cztery nogi	
5.	Wszystkie krawędzie krzesła zaokrąglone, bezpieczne. Brak jakichkolwiek wystających, ostrych elementów czy krawędzi	
6.	Oparcie i siedzisko stanowią dwa osobne elementy z otworem pomiędzy nimi, służącym jako uchwyt do wygodnego przenoszenia krzesła	
7.	Min. 5 kolorów plastiku do wyboru	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
8.	Krzesło powinno posiadać deklarację zgodności z wymaganiami normy EN16139:2013 – Stosowny dokument przedstawić na etapie składania oferty	
9.	Krzesło powinno posiadać świadectwo z badań potwierdzające zgodność z wymogami norm EN 1728:2012; EN 1022:2005 – Stosowne dokumenty należy przedstawić etapie składania oferty	

ŁAWECZKA BARIEROWA

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Standardowe wymiary - Długość: 100–200 cm (w zależności od modelu). - Szerokość siedziska: 30–40 cm. - Wysokość siedziska: 40–50 cm	
2	Stelaż: - Wykonany z wytrzymałej stali malowanej proszkowo (odpornej na korozję i uszkodzenia mechaniczne) - Dopuszcza się całość konstrukcji ze stali nierdzewnej lub wykonanie z tworzywa sztucznego (HPL).	
3	Siedzisko: - Wykonane z z tworzywa sztucznego (HPL). - Pod siedziskiem wydzielone miejsce na buty (co najmniej 6 przedziałów)	
4	Nogi: - Stopki z tworzywa sztucznego lub gumowe, które chronią podłogę przed porysowaniem i zapewniają antypoślizgowość. - Dopuszcza się bezpośrednie posadowienie z uszczelnieniem przy podłodze	
5	Maksymalne obciążenie: 150–250 kg.	

REGAŁ ODZIEŻOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Konstrukcja szafek jak również fronty wykonane z laminatu wysokociśnieniowego, przeznaczone do pracowni farmaceutycznych	
2.	Szafki wykonywane na wymiar do samego sufitu, zlokalizowane po obu stronach ławki barierowej	
3.	Układ zamykanych szafek, otwartych półek, wbudowanych koszy do uzgodnienia z Użytkownikiem	
4.	Budowa szafek umożliwiająca łatwe mycie i dezynfekcję	
5.	Szafki zintegrowane z ławką barierową	

ZESTAW MEBLI LABORATORYJNYCH

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
6.	Meble laboratoryjne, wykonane w systemie modułowym z wystandaryzowanych elementów, pozwalającym na dowolne konfigurowanie zestawów.	
7.	Stoły z szafkami w konstrukcji bez stelażowej – blaty oparte na szafkach z cokołem i konstrukcji ze stelażem A, w przypadku stołów bez szafek lub z szafkami przejezdными.	
8.	Meble, muszą być niepalne, nienasiąkliwe, łatwo zmywalne zabezpieczone przed korozją wykonane w całości z blachy stalowej, (stelaże stołów dopuszcza się z kształtowników stalowych zabezpieczonych przed korozją jak blacha użyta do produkcji mebli i dygestoriów) ocynkowanej galwanicznie (grubość warstwy cynku minimum 2,5 µm) lub ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9 i dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym, nakładanym metodą proszkową (grubość powłoki lakierniczej 40µm - 100µm).	
9.	Szafki i szafy: wykonane wyłącznie z blach – nie dopuszcza się stosowania zamkniętych kształtowników. Parametry wszystkich oferowanych mebli należy potwierdzić załączonym do oferty katalogu w języku polskim ze zdjęciami i rysunkami technicznymi z wymiarami.	
10.	Meble i dygestoria w całości powinny być w kolorze zbliżonym do białego, z wyjątkiem czarnych cokołów i szarych blatów.	
11.	Kolorystyka mebli: Blaty z żywicy fenolowej: Kolor powierzchni górnej niebieski, Krawędzie blatu czarne lub antracytowe. Zlewki z żywicy epoksydowej w tym samym kolorze co blaty. Potwierdzić próbką blatu 20 x 20cm , z przednią krawędzią	
12.	Blaty z ceramiki monolitycznej:	

	Kolor powierzchni górnej niebieski, Krawędzie blatu niebieskie. Potwierdzić próbką blatu 20 x 20cm , z przednią i boczną krawędzią	
13.	Kolor mebli i dygestorium: Lakier na meblach i dygestoriach gładki i matowy (bez faktury, nie baranek, nie młotkowanie, nie połysk). Przystawki, korpusy szafek, fronty szafek, półki szafek i przystawek, dygestorium, biały podobny do RAL 260 90 05. Potwierdzić katalogiem.	
14.	Cokoły szafek, elementy dygestorium (ramy okna, spojłery i osłona nad oknem, panel sterowania) , podobny do RAL 00 20 00 – potwierdzić próbką – przednią częścią cokołu.	
<u>Wymagania dla stelaży stołów</u>		
15.	Stelaże powinny być wykonane w całości wyłącznie z stalowych ocynkowanych profili prostokątnych zamkniętych o wym. 50x25x3 mm.	
16.	Nóżki stelaża powinny posiadać możliwość regulacji wysokości w granicach -5 +20 mm.	
17.	Nogi stelaży wykonane w taki sposób, aby nie występowały otwarte końcówki profili (z wyjątkiem miejsc montażu stopek poziomujących) - belki pionowe z poprzeczną zespawane po przekątnej łączenia (pod kątem 45 stopni w stosunku do obydwu belek)	
18.	Dopuszczalne obciążenie stołu winno wynosić min.: 350 kg/m ² .	
19.	Pojedyncze moduły winny być łączone w ciągi bez konieczności dublowania wspólnych elementów konstrukcyjnych modułu.	
20.	Poprzeczki z bokami stelaży łączone za pomocą łącznika teleskopowo (tak aby stopniem wsunięcia łącznika do profilu poprzeczki regulować długość poprzecznia w zależności od tego czy jest to stół pojedynczy, czy łączony z innym stołem) wsuwanego w profil poprzeczki i wypełniający przekrój profilu, z blokadą jedną śrubą z łbem schowanym we wklęsłości profilu.	
21.	Wszelkie otwory i połączenia zaślepione (potwierdzić fotografią i próbką). Łączniki te powinny pełnić rolę konstrukcyjną i być umiejscowione w wewnętrznym profilu poprzeczki łączącej boki stelaża i pozwalać na skracanie stelaży.	
22.	Stelaż o konstrukcji szczelnej, pozbawiony nie zaślepionych otworów technicznych.	

23.	Przestrzeń pomiędzy tylną dolną a górną poprzeczką, jeżeli jest to wskazane w specyfikacji asortymentowej, zabudowana przesuwną osłoną z polipropylenu, zasłaniającą przyłącza mediów, znajdujące się za stelażem stołu.	
<u>Wymagania dla szafek pod blatowych, szaf i szafek wiszących</u>		
24.	Korpus szafek i szaf wykonany w całości z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, każda ściana szafki wykonana z oddzielnie lakierowanego poliuretanowo przez zmontowaniem arkusza blachy ocynkowanej lub kwasoodpornej.	
25.	Boki szafek i szaf wykonane w taki sposób, aby cała wewnętrzna płaszczyzna boku szafki była płaska, łącznie z miejscem montażu zawiasów drzwiczek.	
26.	Grubość boków szafek 20 mm, w celu zwiększenia sztywności blacha zaginana w płaszczyźnie pionowej i poziomej.	
27.	Boki szafek i szaf muszą posiadać otwory do montowania różnego rodzaju wyposażenia: drzwiczek lewych i prawych, półek, prowadnic szuflad i wysuwanych półek.	
28.	Otwory wykonane wyłącznie w warstwie wewnętrznej podwójnej ściany i nie bliżej niż 5 mm od krawędzi boku szafki lub szafy.	
29.	Boki szafek przylegających do siebie ze zdemontowaną zewnętrzną powłoką boku i bocznym elementem cokołu, w celu uniknięcia kapilarnego zaciągania wilgoci (potwierdzić fotografią i próbką).	
30.	Plecy szafek i szaf wykonane z pojedynczej blachy, mocowane do korpusu za pomocą połączeń gwintowanych i demontowane w celu serwisowania podłączeń mediów znajdujących się za stołem.	
31.	Plecy szafek z możliwością wyposażenia w otwór wentylacyjny z otworami do montowania króćca wentylacyjnego.	
32.	Dno szafek i szaf pełne, w szafkach na cokole i szafach z otworami do poziomowania szafki od wewnątrz.	
33.	Głębokość korpusów standardowych szafek i szaf na cokole i szafek przejezdnych: 500 mm. Głębokość korpusów płytkich szafek i szaf na cokole i szafek wiszących: 350 mm.	
34.	Fronty szafek i szaf wykonane z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, podwójne i wypełnione materiałem tłumiącym i usztywniającym. Grubość frontów szafek i szaf 14 - 15 mm, narożniki frontów zaokrąglone (promień 3 - 4 mm), pionowe i poziome krawędziowe zewnętrzne frontu zaokrąglone (promień 0,5 - 1,5 mm). Fronty	

	(drzwiczki, drzwi i szuflady) wykonane z dwóch tłoczonych wkładanych w siebie płatów blachy stalowej – jeden płat jest powierzchnią zewnętrzną, drugi wewnętrzną.	
35.	Zewnętrzna część frontu wykonana z blachy tłocznej, na całą głębokość grubości frontu – zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar, spawów lub zgrzewów – tylko tłoczony.	
36.	Wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza tłoczonego arkusza zewnętrznego.	
37.	Obie części frontów lakierowane dwustronnie (także wewnątrz zamkniętego frontu), oddzielnie, przed ich połączeniem.	
38.	Szafki na cokole wyposażone w nóżki poziomowane wyłącznie od wewnątrz szafki oraz regulowany na wysokość cokoł zasłaniający je, wykonany z blachy ocynkowanej i pokrytej powłoką lakierniczą w ciemnym kolorze.	
39.	Wysokość cokołu 90 +/- 5 mm – składający się z 3 demontowanych niezależnie części (dwa boki i front) i regulowany w pionie w zależności od poziomowania stołu.	
40.	Szafki przejezdne wyposażone w 4 podwójne, obrotowe kółka o średnicy ok 90 mm, dwa parzenie kółka z hamulcem i blokada obrotu. Kółka czarne z szarą oponą do płytek i wykładzin PVC.	
41.	Zawiasy drzwiczek puszkowe o kącie otwarcia co najmniej 270°, jednoprzegubowe, przegub zewnętrzny, zatrzaskowe, z hamulcem.	
42.	Puszka mocowana w drzwiczkach na wkręty i wyposażona w zamykaną klapę blokującą wysuwanie zawiasa z puszek i zasłaniającą wkręty.	
43.	Zawiasy muszą być mocowane do puszek poprzez wsunięcie części roboczej zawiasa w prowadnice puszek i automatyczne blokowanie zatrzaskową klapką zasłaniającą wkręty.	
44.	Rozłączenie zawiasów w celu demontażu drzwiczek musi następować tylko przez zwolnienie blokady zatrzaskowej (klapki) i wysunięcie części roboczej zawiasa z puszek – bez odkręcania jakichkolwiek połączeń gwintowanych.	
45.	Zawiasy wykonane z odpornych na korozję odlewów ciśnieniowych miedzi stopowej lub stopów cynku, niklowane.	
46.	Uchwyty frontów o długości 200 mm, i przestrzeni pomiędzy częścią chwytą a frontem szafki powyżej 25 mm.	
47.	Cześć chwytka nachylona od pionu o około 40°, ze zdejmowaną przezroczystą nakładką z tworzywa sztucznego, pod którą można włożyć fiszkę z opisem zawartości szafki.	

48.	Minimalne wymiary fiszki mieszczącej się na frontowej, nachylonej płaszczyźnie części chwytnej i całkowicie chowającej się pod nakładką na uchwycie: 120 mm x 10 mm.	
49.	Uchwyty wykonane jako jeden odlew ciśnieniowy z miedzi stopowej lub ze stopów cynku, chromowany.	
50.	Prowadnice szuflad kryte – zabudowane w podwójnych ściankach bocznych szuflady.	
51.	Ścianki boczne szuflady podwójne, wykonane ze stali ocynkowanej lub kwasoodpornej, pokrytej powłoką lakierniczą.	
52.	Boki szuflad od strony wewnętrznej pionowe.	
53.	Prowadnice rolkowe – rolka zębata z tworzywa sztucznego poruszająca się po pasku zębatym z tworzywa sztucznego, o pełnym wysuwie, wykonane ze stali ocynkowanej.	
54.	Prowadnice wyposażone w amortyzator gazowy oraz samo domykanie.	
55.	Nośność systemu prowadnic 40 kg (nośność szuflad co najmniej 40 kg).	
56.	Możliwość łatwego demontażu frontu – bez użycia narzędzi, poprzez zwolnienie palcem blokady.	
57.	Grubość boku szuflady wraz z prowadnicą montowaną na boku szafki (odległość pomiędzy wewnętrzną ścianką szuflady, a wewnętrzną ścianką korpusu szafki) nie większa niż 32 mm.	
58.	wysokość frontów szuflad: 150 +/- 2 mm szuflady niskie, 300 +/- 2 mm, szuflady wysokie	
59.	Minimalna wysokość użytkowa (wysokość przedmiotu, który zmieści się w szufladzie i nie utrudnia jej zamykania i otwierania) dla szuflady z fortem o wysokości 150 mm: 85 mm dla najwyższej szuflady i 125 dla pozostałych; dla szuflady z fortem o wysokości 300 mm: 245 mm	
60.	Półki w szafkach i szafach muszą posiadać możliwość regulacji wysokości ich zawieszenia oraz muszą być wzmocnione zawinięciem przedniej, bocznych i tylnej krawędzi do dołu: na przedniej krawędzi tworzącym zamknięty profil (min 3 x zagięcie o kąt 90 stopni, bez wyczuwalnej krawędzi blachy) o przekroju prostokątnym i wysokości nie większej niż 20 mm; na tylnej krawędzi tworzącym co najmniej podwójne zawinięcie (min 1 x zagięcie o kąt 90 stopni i 1 o kąt 180 stopni, bez wyczuwalnej krawędzi blachy) o wysokości nie większej niż 20 mm; na bocznych krawędziach tworzącym co najmniej pojedyncze zawinięcie (min 1 x zagięcie o kąt 90 stopni) o wysokości nie większej niż 20 mm.	

	<u>Blaty stołów z żywicy fenolowej</u>	
61.	Blaty z żywicy fenolowych obustronnie laminowane o grubości 20 mm (+/- 4 mm).	
62.	Blaty w kolorze niebieskim i białym – kolory i pozycje ich umieszczenia wskazane w specyfikacji asortymentowej.	
63.	Przednia krawędź blatu wyoblana na całym przekroju (blat zakończony łukiem opartym na jego dolnej i górnej powierzchni).	
64.	Blaty muszą posiadać następujące parametry wytrzymałości mechanicznej, potwierdzone dołączonym do oferty arkuszem właściwości materiału, wydanym przez producenta blatu (dopuszcza się w języku angielskim): Odporność na suche ciepło, <u>badana według normy EN 438</u>, co najmniej 4, dla 180°C Odporność na wilgotne ciepło, <u>badana według normy EN 12721</u>, co najmniej 4, dla 100°C Odporność na zarysowania, <u>badana według normy EN 438</u> co najmniej 4 Odporność na zmianę koloru, <u>badana według normy ASTM G53-91</u> (315 - 400nm) co najmniej 6 Moduł sprężystości, <u>badany według normy ISO 178</u>, co najmniej 9000 N/mm² wytrzymałość na rozciąganie, <u>badana według normy ISO 527-2</u>, co najmniej 70 N/mm² wytrzymałość na zginanie, <u>badana według normy ISO 178</u>, co najmniej 100 N/mm²	
65.	Do oferty należy dołączyć dokument wydany przez niezależne laboratorium potwierdzający przeprowadzanie oceny działania przeciwbakteryjnego blatu z żywicy fenolowej , gdzie redukcja w populacji Escherichia coli i Staph aureus, następująca po kontakcie z powierzchnią próbek, po upływie 24 godzin w temperaturze 35°C i przy wilgotności względnej > 95%, wynosi > 99,99%.	
66.	Płyty z żywicy fenolowej, z której są wykonane blaty ze względu na bezpieczeństwo pożarowe muszą być sklasyfikowane co najmniej jako brak rozgorzenia, średnia emisja dymu, brak płonących kropli – klasy B s1 d0, <u>według normy EN 13501-1</u> , należy to potwierdzić dołączonym do oferty stosownym dokumentem w zakresie reakcji na ogień, sporządzonym według w/w normy przez licencjonowane lub akredytowane laboratorium.	

67.	Do oferty należy dołączyć próbkę blatu z żywicy fenolowej w każdym z wymaganych kolorów o wymiarach, co najmniej 20 x 20 cm z fragmentem przedniej krawędzi blatu o grubości i kolorze zgodnymi z wymaganiami OPZ.	
<u>Blaty stołów z ceramiki lanej monolitycznej</u>		
68.	Blat o gęstości 2,2 +/- 0,03 g/cm ³ , ze zintegrowanym podwyższonym obrzeżem ze wszystkich stron.	
69.	Kolor powierzchni górnej i widocznych krawędzi niebieski NCS S 2030R70B lub podobny.	
70.	Grubość blatu powinna wynosić 28 +/- 2 mm na całej powierzchni części płaskiej (nie dopuszcza się cieńszych płyt z żebrowaniem) i 35 +/- 2 mm wraz z podniesionym obrzeżem.	
71.	Twardość ceramiki: min 7 w skali Mohsa, nasiąkliwość średnia nie większa niż 5%, gęstość objętościowa nie mniejsza niż 2,17 g/cm ³ , średnia otwarta porowatość nie większa niż 10,1%, wytrzymałość na zginanie nie mniej niż 44MPa, rozszerzalność liniowa nie większa niż 0,7% w zakresie 25 – 1200 stopni Celsjusza, wytrzymałość na ściskanie nie mniejsza niż 130 MPa (średnia z minimum 10 próbek), emisja ołowiu i kadmu na poziomie poniżej 0,0005 mg/dm ² – parametry te należy potwierdzić raportem z badań wykonanych przez laboratorium akredytowane.	
72.	Z tego samego materiału muszą być wykonane zlewy.	
73.	Ceramika musi posiadać stosowny dokument potwierdzający badania odporności termicznej wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, według normy PN-EN ISO 10545-9:1998, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający badania odporności chemicznej, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, według normy PN-EN ISO 10545-13:1999, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający badania odporności na plamienie, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, według normy PN-EN ISO 10545-14:1999, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający emisję ołowiu i kadmu na poziomie poniżej 0,0005 mg/dm ² blatu, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, według normy PN-EN ISO 10545-15:1999, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający adsorpcję wody, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań według normy PN-EN ISO 10545-3, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający odporność na przetarcie powierzchni, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań według normy PN-EN ISO 10545-7, który należy dołączyć do oferty - oferowana ceramika	

	powinna być co najmniej w klasie 5; stosowny dokument potwierdzający liniową wydłużalność termiczną, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań według normy DIN 51045 lub równoważnej Polskiej Normy, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający twardość na zarysowania wg skali Mohs, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań według normy PN-EN 15771, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający odporność działania 3 – punktowej siły zginającej, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, który należy dołączyć do oferty; stosowny dokument potwierdzający wytrzymałość na ścisnienie na zimno, wraz z certyfikatem lub protokołem z badań, który należy dołączyć do oferty. Dokumenty te muszą być wystawione przez laboratorium akredytowane i należy je dołączyć do oferty. Wersje językowe wyżej wymienionych norm uważa się za normy równoważne, jeżeli są to normy innych krajów UE będące tą samą normą zharmonizowaną.	
74.	Blaty muszą być przebadane na odporność na uszkodzenia lub przebarwienia chemikaliami. Badania te muszą być wykonane przez specjalistyczne laboratorium badawcze i musi z nich wynikać, że ceramika nie ulega trwałemu uszkodzeniu lub zabarwieniu nie dającemu się zmyć wodą, po zastosowaniu następujących substancji: bezwodnik octowy (bezwodnik metanokarboksylowy); aceton (keton dwumetylowy); acetonitryl (nitryl kwasu octowego); oranż akrydyny; związek dihydratu alizaryny (czerwieni alizarynowej); kwas mrówkowy (99%); wodorotlenek amonowy (28%); błękit gencjanowy (błękit spirytusowy) (rozpuszczalny w wodzie); benzen; benzyna; alkohol butylowy (butanol); chloroform (trójchlorometan); tlenek chromu (IV) (60%); kwas dwuchlorooctowy; dioksan; chlorek żelazawy (III) (10%); eozyna (sól sodowa czterobromofluoresceiny) B; kwas octowy (kwas etanowy) (99%); etanol (alkohol etylowy); octan etylu; glikol etylenowy; formaldehyd (metanal, aldehyd mrówkowy); roztwór jodu (0,1N); jodyna; jodek potasowy (10%); nadmanganian potasowy (10%); fuksyna karbolowa (10%); karmin; czerwień Kongo; fiolet krystaliczny (chlorowodorek sześciometylopararozaniliny); siarczan miedziowy (10%); metanol (alkohol metylowy); błękit metylenowy (10%); naftalen; chlorek sodowy (10%); wodorotlenek sodowy (10%); wodorotlenek sodowy (20%); wodorotlenek sodowy (40%); podchloryn sodowy (13%); octan n-butylu; n-heksan; kwas nadchlorowy (60%); fenol (hydroksybenzen); kwas (orto)fosforowy (85%); kwas azotowy (10%); kwas azotowy (20%); kwas	

	azotowy (30%); kwas azotowy (65%); kwas azotowy (70%); kwas solny (10%); kwas siarkowy (10%); kwas siarkowy (25%); kwas siarkowy (33%); kwas siarkowy (77%); kwas siarkowy (85%); kwas siarkowy (96-98%); 50% kwas siarkowy (77%); 50% kwas azotowy (70%); 50% kwas siarkowy (85%); 50% kwas azotowy (70%); azotan srebrny (1%); czterochlorometan (perchlorometan, czterochlorek węgla, tetrachlorek węgla); toluen (metylobenzen); nadtlenek wodoru; ksylen (dwumetylobenzen); chlorek cynkowy. Do oferty należy dołączyć protokół z badań odporności chemicznej oferowanych blatów.	
75.	Do oferty należy dołączyć próbkę blatu ceramicznego o wymiarach, co najmniej 20 x 20 cm z fragmentem przedniej krawędzi blatu o grubości i kolorze zgodnymi z opisanymi powyżej.	
<u>Armatura przy zlewach</u>		
76.	Armatura blatowa do wody ciepłej i zimnej z mieszaczem, jednouchwytowa, z uchwytem do obsługi łokciem lub nadgarstkiem, z wylewką obrotową z osią obrotu przy blacie, zakończona oliwką odkręcaną gwarantującą możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach oraz aeratorem obrót wylewki minimum 110 stopni.	
77.	Korpus wykonany z mosiądzu, głowica ceramiczna, blokada maksymalnej temperatury, wkład ceramiczny bezobsługowy z ogranicznikiem temperatury i regulowany ogranicznik przepływu - parametry potwierdzić kartą katalogową producenta.	
<u>Przystawki instalacyjne w stołach</u>		
78.	Przystawki instalacyjne wykonane wyłącznie z blach i otwartych profili stalowych ocynkowanych lub kwasoodpornych.	
79.	Przystawki służą do dostarczania na stół laboratoryjny mediów, zasilania elektrycznego, itp oraz są podporą do półek.	
80.	Przystawki muszą być zbudowane z dwóch kolumn o przekroju kwadratowym o wymiarach przekroju 150x150 mm.	
81.	Każdy z czterech boków kolumny musi posiadać możliwość zamontowania każdego rodzaju mediów (gniazda 230V i 400 V, zawory gazów, punkty poboru gazów technicznych, baterie zlewozmywakowe, punkty poboru i odbioru wody, gniazda komputerowe, itp.), szerokość i głębokość kolumny 150 mm, jeżeli przystawki przylegają do siebie kolumnami, dopuszcza się zastosowanie wspólnej kolumny o szerokości 300 mm i głębokości 150 mm.	

82.	Przystawki muszą występować następujących wersjach wysokości od podłoża: 1320 mm (jeden panel ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny), 1620 mm (dwa panele ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny), 1920 mm (trzy panele ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny) - według szczegółowej specyfikacji asortymentowej.	
83.	Przystawki muszą być uniwersalne: muszą posiadać możliwość zamontowania ich jako przystawki przyściennych oraz wyspowe, bez konieczności dodawania kolejnych kolumn.	
84.	Kolumny przystawek muszą być oparte na podłodze laboratorium i posiadać własne nóżki poziomowane, przystosowane do podłóg z promieniem pomiędzy ścianą a podłogą.	
85.	Media do kolumn muszą mieć możliwość wprowadzenia trzema sposobami: od dołu (z podłoża bądź z przestrzeni instalacyjnej poniżej blatu stołu), z boków ponad poziomem blatu (z ściany do której przylega kolumna) jak i od góry (z sufitu pomieszczenia).	
86.	W przypadku sprowadzania mediów z góry przystawki muszą posiadać teleskopowa osłonę o przekroju takim jak kolumna przystawki i wykonaną z tego samego materiału jak kolumna przystawki, zabudowującą połączenia mediów pomiędzy górną krawędzią słupa przystawki a sufitem.	
87.	Kolumny przystawek wyposażone na całej wysokości, ponad blatem stołu, w demontowane panele instalacyjne/osłonowe zamontowane z czterech stron każdej kolumny.	
88.	Panele instalacyjne i osłonowe (czyli panele instalacyjne bez zainstalowanych mediów) o wymiarach w następujących granicach: 145 – 150 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na froncie słupów) i, 115 – 120 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na bokach słupów).	
89.	Panele instalacyjne muszą być montowane na konstrukcji słupa na zaczepach z tego samego materiału co panel (4 zaczepy na panel, nie dopuszcza się montowania na elementach sprężynujących, plastikowych, wsuwania w prowadnice, przykręcania, nitowania, itp.) i demontowane jedynie poprzez ich lekkie podważenie – każdy panel musi posiadać możliwość zdemontowania, bez konieczności demontowania pozostałych paneli słupa.	
90.	Minimalny wewnętrzny przekrój słupa przystawki do wykorzystania na prowadzenie mediów, przy zamontowanych gniazdach elektrycznych, z wewnętrznymi obudowami, z 4 stron słupa musi wynosić nie mniej niż 63 x 58 mm.	
91.		

92.	Kolumny zamknięte od góry zdejmowanym kapslem z tworzywa sztucznego w kolorze białym, kapsel przykręcany do kolumny na śruby	
93.	Kolumny przystawek muszą mieć łatwo zmywalną, gładką powierzchnię (wyjątkiem są przerwy pomiędzy panelami) – nie mogą posiadać żadnych zewnętrznych otworów lub perforacji (np. do wieszania półek), otwory przez które poprzehodzą przewody, np. do lampy pod półką – uszczelnione	
94.	Panele frontowe muszą posiadać możliwość zainstalowania do 6 gniazd elektrycznych w panelu frontowym i do 3 gniazd w panelu bocznym słupa – słup musi posiadać możliwość zamontowania 18 gniazd elektrycznych na jednym poziomie paneli.	
95.	Gniazda elektryczne w panelach zamontowane w sposób umożliwiający włożenie i wyjęcie wtyczki kątowej dla każdego gniazda w panelu (nawet gdy jest ich 6 sztuk) bez konieczności wyjmowania wtyczek kątowych z pozostałych gniazd w panelu.	
96.	Panele muszą posiadać także możliwość zamontowania gniazd 3 – fazowych, wpuszczonych w panel.	
97.	Gniazda elektryczne i całe panele z gniazdami w wykonaniu IP 44, oznaczone znakiem CE, jako niezależne urządzenia elektryczne (panel musi posiadać obudowę od tylnej strony gniazdek).	
98.	Klapki gniazdek elektrycznych muszą posiadać miejsce do zamontowania opisu gniazdka, przykryte przezroczystym tworzywem. Klapki wypukłe, faktura połysk, kolor biały.	
99.	Gniazda elektryczne wyposażone w bolec, minimalny wymiar klapki gniazdka 65 x 65 mm (potwierdzić fotografią i próbką).	
100.	Przystawki muszą posiadać możliwość montowania skrzynek bezpiecznikowych, osprzętu elektrycznego oraz zaworów wody i gazów zarówno w panelach frontowych (gniazda zawory i wylewki dostępne od frontu kolumny) jak i w panelach bocznych (gniazda, zawory i wylewki dostępne z boku kolumny).	
101.	Panele frontowe kolumn muszą posiadać możliwość zamontowania 3 zaworów gazu w panelu.	
102.	Kolumny muszą posiadać możliwość zamiany miejscami lub wymiany na inaczej wyposażone, panele z mediami, a także możliwość dodania w terminie późniejszym większej ilości mediów (takich jak woda, woda lodowa, woda demi, gazy techniczne, gniazda elektryczne itp.) – poprzez wymianę paneli na panele z większą ilością mediów - bez konieczności demontażu kolumny lub odsuwania stołu od ściany.	
103.	Kolumny przystawek połączone ze sobą półkami szklanymi w metalowej ramie z dnem (wykonanej z	

	tęgo samego materiału co panele w kolumnach) – szkło bezpieczne ESG podparte na całym obwodzie półki.	
104.	Półki przystawek muszą być podwójne - metalowa rama półki musi mieć formę kuwety, o wysokości 30 +/- 3 mm, zamkniętej od góry szkłem półki, szkło półki nie może wystawać po za krawędź ramy.	
105.	Rama półki musi wystawać ponad szklaną płaszczyznę półki, tworząc podniesioną krawędź o wysokości około 3 mm i szerokości około 10 mm.	
106.	Przystawki zależnie od wysokości (1320, 1620, lub 1920 mm) muszą posiadać 1, 2 lub 3 półki.	
107.	Półki do przystawek w wersji jednostronnej muszą mieć głębokość 150 mm i 300 mm (np. dolna półka 150mm, górna 300 mm), do przystawek w wersji dwustronnej 150 mm, 300 mm i 450 mm.	
108.	Półki muszą być zamontowane w kolumnach na zaczepach, od wewnętrznej strony kolumn, tak aby można było je łatwo zdemontować oraz zablokowane śrubą, tak by zabezpieczyć je przed spadnięciem przy uderzeniu w półkę od dołu.	
109.	Przystawki wyspowe muszą mieć możliwość zastosowania zamiast górnej półki szafki górnej otwieranej dwustronnie (z obu stron stołu wyspowego), z drzwiami szklanymi i pełnymi (zgodne z opisem szafek).	
110.	Półki muszą posiadać jako opcję oświetlenie LED montowane pod półką na magnes – wyposażanie w oświetlenie według specyfikacji asortymentowej.	
111.	Kolumny przystawek muszą mieć możliwość połączenia ich na wysokości blatu roboczego stołu zarówno mostkiem konstrukcyjnym (średnikiem w którym można zamontować zlewki i wylewki) wykonanym z blachy stalowej ocynkowanej i malowanej proszkowo tak jak pozostałe elementy przystawki ponad blatem, jak i blatem roboczym wchodzącym pomiędzy kolumny przystawek, podpartym od dołu pomiędzy kolumnami elementem łączącym te kolumny. W obydwu przypadkach kolumny muszą stać na podłodze i posiadać własny system poziomowania.	
112.	Zlewki w przystawkach osadzone stalowym w elemencie łączącym kolumny przystawki, którego górna płaszczyzna jest 15 mm – 25 mm powyżej płaszczyzny blatu, wykonane z polipropylenu w tym samym kolorze co meble.	
113.	Zlewki prostokątne o wymiarach otwory nie mniejszych niż 250 mm x 85 mm, głębokości co najmniej 150 mm, nakładane z góry, krawędź górna pochyla w kierunku wnętrza zlewika (potwierdzić fotografią i próbką).	
114.	Rozpiętość przystawek (długość półek i średników) dostosowana do stosowania ze stołami	

	laboratoryjnymi o modułach 900 mm, 1200 mm, 1500, 1800 mm.	
115.	Przystawki w układach mebli składających się z więcej niż dwóch modułów muszą posiadać możliwość stosowania zarówno niezależnych jak i wspólnych kolumn dla dwóch sąsiadujących modułów (kolumny w takim układzie nie mogą być dublowane w przylegających do siebie boki przystawkach) - według specyfikacji asortymentowej.	
116.	Armatura zainstalowana w panelach kolumny instalacyjnej przystawki zarówno do wody ciepłej, zimnej oraz gazów mosiężna, pokryta lakierem poliuretanowym chemoodpornym.	
117.	Armatura do wody zimnej użytkowej z wylewką obrotową (obrót wylewki 270 stopni) z wylewką ukształtowaną pod kątem 90 + 90 stopni, zakończona odkręcaną oliwką gwarantująca możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, kolor biały. Otwieranie za pomocą pokrętła czterostronnego (podwójny „motylek”), 2 x 360 stopni do pełniono otwarcia	
118.	Armatura do gazu montowana w panelach kolumny instalacyjnej przystawki z wylewką stałą, skierowaną pionowo do dołu zakończona nieodkręcaną oliwką gwarantująca możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, mosiężna, kolor biały. Otwieranie za pomocą pokrętła czterostronnego (podwójny „motylek”), 3 x 360 stopni do pełniono otwarcia. Pokrętła zaworów muszą być oznakowane kodem barwnym zgodnie z normą PN-EN 13792:2003.	
119.	Klapki gniazdek elektrycznych umiejscowione w wymiennych kasetach, które posiadają miejsce do zamontowania opisu gniazdka, przykryte przezroczystym tworzywem, wypukłe, faktura połysk, kolor biały muszą być odporne na działanie promieniowania UV, tzn. aby nie odbarwiały się na żółto pod wpływem np. lamp UV i światła słonecznego. Wymaga się przedstawienia sprawozdania z badań oferowanych kłapek gniazdek elektrycznych, wykonanych przez niezależne akredytowane laboratorium badawcze wg. Polskiej Normy PN-ISO 7724-3:2003 przedstawiającej metodę oceny próbek (pomiar delta E) wystawionych, zgodnie z Polską Normą PN-EN ISO 16474-3:2014, cykl 3, na ekspozycję laboratoryjnego źródła światła lamp UV (metoda badania).	

120.	Panele przystawek muszą zapewniać możliwość zamontowania przez użytkownika dodatkowych gniazd i zawrotów. Zastrzega się prawo do montowania zaworów gazów technicznych przez zamawiającego o innej konstrukcji niż standardowo oferowana przez producenta mebli, bez utraty gwarancji.	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
121.	Do oferty należy dołączyć dokument potwierdzający badanie odporności korozyjnej blach ocynkowanych (lub blach ze stali OH18N9 – jeżeli jest użyty ten materiał zamiast blachy ocynkowanej), pokrytych powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane są dygestoria, profile stelaży, szafki i przystawki, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgłę solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z normą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane i notyfikowane przez Komisję Europejską.	
122.	Farba użyta do pokrywania mebli musi posiadać ważną klasyfikację w zakresie reakcji na ogień, o stopniu co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę akredytowaną i notyfikowaną przez Komisję Europejską, którą należy dołączyć do oferty.	
123.	Producent mebli musi posiadać następujące certyfikaty, które należy dołączyć do oferty: Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001: 2008 (lub równoważny), wydany przez jednostkę akredytowaną notyfikowaną przez Komisję Europejską, zaświadczaający, że stosuje system zarządzania zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; Certyfikat ISO 45001: 2007 (lub równoważny), wydany przez jednostkę akredytowaną notyfikowaną przez Komisję Europejską, stosowanego Systemu Zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 14001: 2005 (lub równoważny), wydany przez jednostkę akredytowaną notyfikowaną przez Komisję Europejską, zaświadczaający, że stosuje system zarządzania środowiskiem zgodnie z normą	

	w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; Certyfikat dla Systemu Zarządzania Energią wg EN ISO 50001:2011 (lub równoważny), wydany przez jednostkę akredytowaną notyfikowaną przez Komisję Europejską, zaświadczaający, że stosuje system zarządzania energią zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego.	
124.	Farba proszkowa poliuretanowa użyta do pokrywania blach dygestorium i mebli (szafek, szaf, stelaży, przystawek, belek instalacyjnych, itp.) musi posiadać udowodnioną odporność na działanie promieniowa UV - sprawozdanie z badań oferowanej białej powłoki lakierniczej położonej na oferowanym materiale, wykonanych przez niezależne laboratorium badawcze notyfikowane przez Komisję Europejską wg. Polskiej Normy PN EN ISO 16474:3014 i przedstawiającej metodę oceny próbek wystawionych, zgodnie Polska Normą PN-EN ISO 7724:2003, na 240 godzinną ekspozycję laboratoryjnego źródła światła lamp UV, gdzie różnica barwy ΔE jest nie większa niż 1,7.	
125.	Meble muszą posiadać certyfikaty zgodności z normą wystawiony przez akredytowane i notyfikowane przez Komisję Europejską laboratorium, EN 13150 (stoły laboratoryjne) i EN 16121+A1 (szafki, szafy, szafy na odczynniki), które należy dołączyć do oferty.	
126.	Do oferty należy dołączyć protokół z badań zgodnie z normą PN EN 2808: 2008, wydany przez akredytowane i notyfikowane przez Komisję Europejską laboratorium, potwierdzający grubość poliuretanowej powłoki lakierniczej nakładanej proszkowo na blachę ocynkowaną.	

STÓŁ MOBILNY STALOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	Parametr / oferowany
1.	Stół wykonany w całości ze stali kwasoodpornej AISI 304 lub AISI 316	
2	Stół przeznaczony do użytkowania w pomieszczeniach czystych pomieszczeniach czystych klasy B i C	
3	Powierzchnie i łączenia gładkie bez szorstkich krawędzi, porów czy wgłębień.	
4	Wszystkie krawędzie zaokrąglone	
5	Wymiary blatu roboczego 200x80 cm	

ZESTAW MEBLI KUCHENNYCH

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
1.	PRODUCENT	
PARAMETRY TECHNICZNE		
2.	Mebel wykonane na wymiar, długość zabudowy według tabeli	
3.	Podział oraz funkcja szafek do ustalenia z Zamawiającym na etapie realizacji	
4.	Korpusy z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie widoczne oklejone obrzeżem PCV gr. 2 mm, pozostałe krawędzie zabezpieczone PCV grubości min. 0,5 mm	
5.	Fronty wykonane z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie oklejone obrzeżem PCV o grubości min. 2 mm	
6.	Półki z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie widoczne zabezpieczone obrzeżem PCV gr. 2 mm, pozostałe zabezpieczone PCV o grubości min. 0,5 mm	
7.	Uchwyty metalowe	
8.	Stopki o przekroju okrągłym, metalowe z możliwością regulacji, wysokość stopek min. 10 cm	
9.	Błaty laminowane typu postforming o grubości 38 mm, boczne krawędzie zabezpieczone PCV o grubości 2 mm	
10.	Listwa częściowo aluminiowa przybłatowa zabezpieczająca połączenie na styku ze ścianą wraz z elementami typu łączniki i zakończenia. Nie dopuszcza się listwy w całości tworzywowej	
11.	Wycięcia w blacie pod zlew/umywalkę przed montażem należy zabezpieczyć silikonem wodoodpornym. Połączenia blatów przed montażem należy zabezpieczyć silikonem wodoodpornym	
12.	Szafki górne zawieszone na listwach oraz zawieszkach z możliwością regulacji, elementy montażowe takie jak kołki/ śruby należy dopasować do istniejących ścian budynku	
13.	Szafki górne z drzwiami otwieranymi uchylnie o wysokości pomiędzy 55 – 70 cm	

14.	Jeśli występują szafki górne przeszklone – szkło w ramce aluminiowej – szkło przezroczyste lub matowe	
15.	Zawiasy z cichym domykiem oraz możliwością wypięcia frontu bez użycia narzędzi w celu łatwiejszego umycia	
16.	Szuflady z cichym domykiem oraz dociągami typu Gametbox	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
17.	Meble wykonane z materiałów posiadających wymagane świadectwa dopuszczające do eksploatacji w pomieszczeniach medycznych. Atest Higieniczny na system mebli - stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na poszczególne składowe mebla.	
18.	Meble powinny być wpasowane w miejsce instalacji, dopasowane do istniejących instalacji wod/kan oraz fartuchów zabezpieczających ściany	
19.	Meble powinny mieć możliwość wykonania ich na wymiar, nie mogą być kolizyjne z innym wyposażeniem typu instalacje, włączniki, sterowniki urządzeń etc. oraz pozostałym wyposażeniem pomieszczenia – wymiary należy dopasować do wyżej wymienionych. W związku z czym Zamawiający dopuszcza zmiany wymiarów w zakresie +/- 15%.	

REGAŁ PORZĄDKOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	Parametr oferowany
1.	Szafa o wymiarze gabarytowym: +/- 10 mm Szerokość = 800mm, Głębokość = 550 mm, Wysokość = 2020mm.	
2.	Szafa wykonana w całości (łącznie z plecami) z płyty wiórowej trzywarstwowej dwustronnie laminowanej o strukturze antyrefleksyjnej wg DIN68765 o gęstości 660 - 690 kg/m ³ , w klasie higieniczności E1. Wymagany pionowy lub poziomy układ słoików z zachowaniem rysunku dekoru płyty laminowanej. Struktura powierzchni i kolorystyka do uzgodnienia z Użytkownikiem przed realizacją przedmiotu zamówienia, na podstawie dostarczonych próbek. Powtarzalny dobór kolorystyczny całości, symetria oraz powtarzalność rysunku drewna na elementach w danym komplecie, Do połączeń korpusów mebli zastosowane złącza mimośrodowe metalowe i kołki meblowe. Otwory widoczne po montażu maskowane zaślepkami PCV w kolorze płyty meblowej. Zamawiający wyklucza połączenia korpusu szafy za pomocą śrub, wkrętów typu „konfirmat” lub innych podobnych.	
3.	Korpus i drzwi szafy wykonane z płyty o grubości 18 mm, natomiast półki, wieniec górny i dolny z płyty o grubości 25 mm. Tylne ścianki szaf o grubości 18 mm. Szafa z przegrodą poziomą stałą zwiększającą sztywność szafy, połączona z korpusem szafy za pomocą złączy mimośrodowych i kołków meblowych. Wysokość umiejscowienia przegrody pozwalająca na całkowite i efektywne wykorzystanie obu powstałych komór.	
4.	Nóżki ze stali wysokowęglowej, cynkowane galwanicznie, wykonane z fartucha blachy 3-4mm, spawanie technologią "cold welding", regulator poziomu 20 mm. Płaszczyzna mocowania do wieńca mebla o wymiarach 80x80 mm, montowana na 4 drewnokręty w wykonstruowane gniazda w wieńcu, kolumna nóżki o przekroju 25x25 mm (wykonanie z blachy 3-4mm) zakończona regulatorem dostosowanym do podłóg twardych.	
5.	Mebel posiadający certyfikat badań w zakresie bezpieczeństwa wystawiony przez niezależną jednostkę badawczą.	

6.	Szafa posadowiona na nóżkach integralnie związanych z konstrukcją nośną mebla o wysokości 10-15 mm (do uzgodnienia z Zamawiającym) wyposażona w regulatory wysokości umożliwiające ich wypoziomowanie (wysokość mebli podawana z uwzględnieniem wysokości nóżek). Nóżki cofnięte w stosunku do płaszczyzny pleców o odległość 25 mm, umożliwiając dosunięcie mebli plecami do ścian w przypadku gdy krawędź podłoga – ściana jest wyoblona.	
7.	Wszystkie krawędzie frontów drzwi uchylnych, półek oraz inne elementy konstrukcyjne nieosłonięte zabezpieczyć obrzeżem ABS o grubości 2 mm, bez żadnych wyrwań i nierówności. Krawędzie o brzeża muszą być zaoblone w taki sposób, by uzyskać idealny i gładki promień. Obrzeże ABS musi odzwierciedlać kolor i strukturę dekoru oklejanej płyty laminowanej. Przy klejeniu obrzeży zastosować klej, który daje trwałą, cienką i elastyczną spoinę i podwyższa trwałość mebli. Wszystkie półki oklejone na całym obwodzie.	
8.	W dolnej części drzwi skrzydłowe osadzone na samodomykających stalowych zawiasach typu clip top, z powłoką galwanizowaną, o kącie otwarcia co najmniej 110 stopni, z mechanizmem cichego domyku zintegrowanym w puszcze zawiasu. Stalowe prowadniki (proste), mimośrodowa regulacja głębokości w zawiasie, prowadniki z mimośrodową regulacją wysokości, technika montażu typu clip (bez narzędziowe połączenie prowadnika z ramieniem zawiasu). Wytrzymałość min. 80 tys. cykli otwarcie – zamknięcie, gwarantujące długotrwałą i bezawaryjny okres użytkowania. Lewe skrzydło uzbrojone w elastyczną listwę przemykową. Drzwi szaf montowane na zawiasach typu puszkowego w ilości 2 sztuk na skrzydło. Krawędzie oklejone obrzeżem PVC 2 mm	
9.	W górnej części szafy drzwi żaluzjowe o ruchu pionowym z tworzywa wraz zamkiem z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze z możliwością zastosowania klucza master, Drzwi żaluzjowe wykonane z polipropylenu w kolorze srebrnym aluminiowym lub do uzgodnienia .	
10.	Wewnątrz szafy na wysokości 900 mm od podłogi blat połączony z korpusem szafy za pomocą złączy mimośrodowych i kołków meblowych wykonany w wykonany w technologii mineralno-akrylowej składającej się w 1/3 z żywicy akrylowej oraz 1/7 wodorotlenku glinu z tylnymi i bocznymi rantami o wysokości min. 40 mm W blacie zintegrowana umywalka w kolorze białym wykonana z tego samego materiału co blat oraz bateria umywalkowa z wysoką wylewką montowaną na blacie. W górnej części szafy ociekacz dwu półkowy na naczynia wykonany w całości z blachy ze stali nierdzewnej gat. 0H18N9, nie lakierowany farbami proszkowymi, - górna perforowana z uchylnymi burtami zapobiegająca spadaniu naczyń - dolna półka wykonana w formie perforowanych i wykształconych przegródek na składowanie naczyń, pod półką wysuwana tacka ociekowa	
11.	Uchwyty aluminiowe 2 - punktowe o rozstawie 128 mm i szerokości min 10 mm. Lakierowane w kolorze pozostałych elementów metalowych lub w kolorze satynowanego aluminium. Rodzaj i kolorystyka do ustalenia z Użytkownikiem.	
12.	Podane wymiary są wymiarami przybliżonymi. Wymiary pomieszczeń i mebli wymagają pomiarów z natury na wyposażanym obiekcie w czasie wizji lokalnej po podpisaniu umowy. Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie mebli i	

	zabudów na wymiar z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń. Wykonawca będzie zobowiązany do wykonania szczegółowego projektu zabudowy meblowej, uzgodnionego i zaakceptowanego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe w zakresie $\pm 10\%$.	
13.	Wymagania dla produktu Atest Higieniczny dla mebli o konstrukcji płycinowej z płyt meblowych przeznaczonych do wyposażenia placówek medycznych w technologii proponowanej przez Wykonawcę. Nie dopuszcza się atestów higienicznych na poszczególne składowe elementy mebla.	
14.	Wymagania dla produktu : 1. Atest techniczny potwierdzający spełnienie wymagań bezpiecznego używania mebli biurowo- administracyjnych, wykonanych w technologii proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach - PN-EN 319:1999 Meble biurowe. Stoły , biurka i meble do przechowywania. Metody badań wytrzymałościowych i trwałości części ruchomych. - PN-EN 14073-3:2006 - Meble biurowe. Meble do przechowywania. Metody badań stateczności i wytrzymałości konstrukcji lub inne równoważne 2. Atest techniczny potwierdzający wytrzymałość na odrywanie połączenia obrzeża meblowego z płytą meblową wykonywanego w technologii proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach - PN-EN 311: 2004– Płyty drewnopodobne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania. 3. Atest techniczny potwierdzający właściwą przyczepność i trwałość powłok lakierniczych z farb proszkowych na elementach stalowych wykonywanej w technologii malowania proponowanej przez Wykonawcę a spełniające wymagania zawarte w normach - PN- ISO 4211-4- Meble. Badanie powierzchni. Ocena odporności na uderzenie PN- EN ISO 1519- Farby I lakiery. Próba zginania. - PN-EN 13 438 - Farby I lakiery. Organiczne powłoki z farb proszkowych do ocynkowanych zanurzeniowo lub szarardyzowanych wyrobów stalowych do celów konstrukcyjnych. <i>Dopuszcza się atesty w odniesieniu do norm równoważnych wskazanych w pkt. 1-3.</i>	

REGAŁ STALOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	Parametry wymagane
1.	Regał o wymiarze gabarytowym: +/- 10 mm: Szerokość = 1000 mm, Głębokość = 500 mm, Wysokość = 2000 mm.	
2.	Regał 5-półkowy wykonany w całości ze stali malowanej farbą proszkową.	
3.	Regały wykonane na bazie spawanych ram z profili 25x25x2 mm skręcanych za pomocą tylnych elementów stężających, wyposażone w półki metalowe ze stali malowanej farbą proszkową gr. min. 1 mm, ze skokową regulacją wysokości co 150 mm (łatwy montaż i demontaż – wyklucza się półki przykręcane na śruby lub wkręty) .	
4.	Półki gięte do wewnątrz bez odkrytych ostrych krawędzi z przodu, zamocowane w sposób stabilny zapewniający ich unieruchomienie i odpowiednie usztywnienie.	
5.	Regał wyposażony w stópki tworzywowe o średnicy min. 20 mm. zapobiegające zarysowaniom powierzchni podłoża, umożliwiające regulację wysokości w zakresie 15 mm, w celu wypoziomowania regału.	
6.	Podane wymiary są wymiarami przybliżonymi. Wymiary pomieszczeń i mebli wymagają pomiarów z natury na wyposażonym obiekcie w czasie wizji lokalnej po podpisaniu umowy. Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie mebli i zabudów na wymiar z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń. Wykonawca będzie zobowiązany do wykonania szczegółowego projektu zabudowy meblowej, uzgodnionego i zaakceptowanego przez Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe w zakresie ± 10%.	
7.	Wymagania dla produktu : Atest techniczny potwierdzający właściwą przyczepność i trwałość powłok lakierniczych z farb proszkowych na elementach stalowych wykonywanej w technologii malowania proponowanej przez oferenta a spełniające wymagania zawarte w normach - PN- ISO 4211-4- Meble. Badanie powierzchni. Ocena odporności na uderzenie - PN-EN ISO 1519- Farby I lakiery. Próba zginania. - PN-EN 13 438- Farby I lakiery. Organiczne powłoki z farb.	
8.	Pozostałe wymagania: szkolenia, warunki gwarancji i serwisu.	
a)	Instalacja sprzętu w cenie oferty.	

b)	W trakcie trwania gwarancji wszystkie naprawy wykonywane na koszt Wykonawcy łącznie z dojazdem.	
c)	Punkty serwisowe na terenie Polski.	

STELAŻ NA WORKI FOLIOWE

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	PARAMETR OFEROWANY
1.	Wózek do odpadów – podwójny stelaż do mocowania płóciennego lub foliowego worka z pokrywami i systemem pedałowym do zamykania.	
2.	Wymiary zewnętrzne wózka bez osprzętu +/- 10 mm: Szerokość: 750 mm, Głębokość: 400 mm, Wysokość: 890 mm.	
3.	Wózek, wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej OH18N9, 1.4301 (304). Wózek o konstrukcji szkieletowej z profili zamkniętych.	
4.	Pokrywy wózka wykonana z tworzywa w kolorze niebieskim lub czerwonym. Pokrywa otwierana i zamykana nożnie za pomocą systemu pedałowego. Po otwarciu pokrywa blokuje się samoczynnie w pozycji otwartej. Odblokowanie i zamknięcie pokrywy następuje po powtórnym naciśnięciu pedału. Stelaż wyposażony w dodatkową ruchomą półkę zabezpieczającą podłogę przed zabrudzeniem. Półka wykonana z tworzywa z możliwością wyjęcia w celu mycia i dezynfekcji. Wózek wyposażony w mechanizm spowalniający opadanie pokrywy. Pokrywa opada bardzo wolno redukując hałas w kontakcie z obręczą przez co zwiększa się komfort używania i zmniejsz rozprzestrzenianie się bakterii.	
5.	Wózek wyposażony w worki bawełniane z oznaczeniem kolorystycznym.	
6.	Podstawa wózka wyposażona w odboje chroniące przed uszkodzeniem mechanicznym. Wózek wyposażony w 4 skrętne koła jezdne o średnicy min. 125mm, z których przynajmniej dwa są blokowane hamulcem.	
7.	Uchwyt do przetaczania wózka ze stali nierdzewnej w gatunku 1.4301 (304) zamontowany na prawym boku wózka.	
8.	Wymagania dla produktu: - Atest Higieniczny dla mebli ze stali kwasoodpornej do wyposażenia placówek medycznych w technologii proponowanej przez Producenta, Nie dopuszcza się atestów higienicznych na poszczególne składowe elementy mebla.	

g.	Pozostałe wymagania: szkolenia, warunki gwarancji i serwisu.	
a)	Instalacja sprzętu w cenie oferty.	
b)	W trakcie trwania gwarancji wszystkie naprawy wykonywane na koszt Wykonawcy łącznie z dojazdem.	
c)	Punkty serwisowe na terenie Polski.	

STÓŁ

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	Parametr oferowany
1.	Stolik kwadratowy.	
2.	Podstawa wykonana z metalowych chromowanych lub lakierowanych proszkowo rur, zakończonych stopkami samopoziomującymi.	
3.	Blat laminowany w szerokiej gamie kolorów.	
4.	Blat o grubości 25 mm zaokrąglone rogi blatu.	
5.	Wymiary: +/- 10 mm: Szerokość 600 mm, Długość 600 mm, Wysokość 460 mm.	
6.	Maksymalne obciążenie 110 kg.	
7.	Pozostałe wymagania: szkolenia, warunki gwarancji i serwisu.	
a)	Instalacja sprzętu w cenie oferty.	
b)	W trakcie trwania gwarancji wszystkie naprawy wykonywane na koszt Wykonawcy łącznie z dojazdem.	
c)	Punkty serwisowe na terenie Polski.	

SZAFKA NA DOKUMENTACJĘ

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Szafy – wymiary zgodnie z częścią rysunkową	
2.	Wieniec górny szafy wykonany z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 25 mm. Wąskie krawędzie wieńca zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem o grubości 2 mm	
3.	Korpus, wieniec dolny i fronty szafy wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm. Wąskie krawędzie korpusu oraz wieńca dolnego zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem o grubości 1 mm. Wąskie krawędzie frontów zabezpieczone przez okleinowaniem obrzeżem o grubości 2 mm	
4.	Plecy szafy wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm. Plecy wpuszczane pomiędzy boki i wieńce	
5.	Półki szafy wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm. Wąskie krawędzie półek zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem ABS o grubości 2 mm – front półki, pozostałe obrzeżem o grubości 1 mm	
6.	Półki z trzystopniową regulacją, podpórki typu secura zabezpieczające przed przypadkowym wysunięciem się półki	
7.	Obrzeża przyklejone 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	
8.	Fronty szaf na zawiasach puszkowych umożliwiających otwarcie do kąta min. 110 stopni. Zawiasy z cichym domykiem	
9.	Fronty wyposażone w uchwyty metalowe o rozstawie min. 96 mm	
10.	Szafy wyposażone w zamek 3 punktowy	
11.	Szafy ubraniowe oraz aktowo – ubraniowe o głębokości min. 60 cm wyposażone są w wieszak typu „drążek”	

12.	Szafy ubraniowe oraz aktowo – ubraniowe o głębokości mniejszej niż 60 cm wyposażone w wieszak wysuwany typu puzon	
13.	Szafy posadowione na metalowym cokole o wysokości 7 cm.	
14.	Nadstawki do szaf wyposażone w zamek jednopunktowy.	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
15.	Wraz z ofertą należy przedstawić Atest Higieniczny na gotowy wyrób lub system mebli. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla	
16.	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	
17.	Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001; ISO 14001; ISO 45001 potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowne dokumenty należy dołączyć do oferty	

SZAFKA UBRANIOWA

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	Parametr / warunek wymagany	Parametr / oferowany
1.	Szafka ubraniowa dwudrzwiowa o wymiarach +/- 10 mm: - szerokość: 400 mm, - głębokość szafki: 500 mm, - wysokość wraz z podstawą: 1850 mm.	
2.	Korpus wykonany z blachy stalowej węglowej DC01, płytka tłoczona, obrabianej chemicznie poprzez fosforanowanie żelazawe, malowanej proszkowo o grubości nie mniejszej niż 0,8 mm, Konstrukcja zgrzewana.	
3.	Typ, jakości blachy DC01/DIN EN 10130/10131.	
4.	Drzwi wykonane w kształcie litery L o specjalnym profilu gwarantującym dużą sztywność szafki.	
5.	Wewnątrz każdej komory znajduje się drążek oraz dwa haczyki (jeden plastikowy zawieszany na drążku, drugi metalowy przyspawany na stałe do bocznej ściany mebla).	
6.	Na bocznych ściankach szafek znajdują się otwory umożliwiające skręcanie kilku szafek do siebie.	
7.	Ogranicznik otwarcia drzwi do kąta 90 stopni w postaci pręta montowanego do wieńca górnego i drzwi szafy.	
8.	Wytłoczona ramka na samoprzylepny numer, pod numerem perforacja w postaci otworów.	
9.	Wentylacja w drzwiach (góra dół).	
10.	Zamek cylindryczny z 2 indywidualnymi kluczami, wokół zamka czarny sztyldzik z tworzywa sztucznego.	
11.	Lakierowanie szafki proszkowe elektrostatyczne. Grubość lakieru w zakresie od 60 do 90 µm.	
12.	Szafka musi posiadać certyfikat bezpiecznego użytkowania – dołączyć na etapie oferty.	

13.	Pozostałe wymagania: szkolenia, warunki gwarancji i serwisu.	
a)	Instalacja sprzętu w cenie oferty.	
b)	W trakcie trwania gwarancji wszystkie naprawy wykonywane na koszt Wykonawcy łącznie z dojazdem.	
c)	Punkty serwisowe na terenie Polski.	

TABORET STALOWY, OBROTOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Taboret chirurgiczny	
2.	Siedzisko okrągłe o średnicy min. 350 mm, tapicerowane	
3.	Siedzisko bez tapicerki	
4.	Wysokość siedziska regulowana hydraulicznie za pomocą dźwigni nożnej	
5.	Regulacja wysokości w zakresie min. 490 – 630 mm	
6.	Podstawa taboretu wykonana ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304), mobilna wyposażona w pięć kółek o średnicy min. 50 mm. Minimum dwa kółka muszą posiadać blokadę	
7.	Kółka wyposażone w oponki wykonane z materiału, który nie brudzi podłoża	
8.	Dopuszczalne obciążenie min. 130 kg	
9.	Wszystkie krawędzie taboretu muszą być zaokrąglone, bezpieczne	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
10.	Wymagana deklaracja zgodności CE – stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty	
11.	Taborety medyczne produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001, ISO 13485 potwierdzone certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty	

TABORET TAPIECEROWANY, OBROTOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

L.p.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)*
PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Taboret medyczny z oparciem i siedziskiem tapicerowanym	
2.	Siedzisko okrągłe o średnicy min. 350 mm, tapicerowane	
3.	Siedzisko i oparcie tapicerowane materiałem powlekany zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż: • Ścieralność : 300 000 cykli • Trudnopalność (BS EN 1021:1 , BS EN 1021:2) • Odporność na światło minimum >7 • Gramatura min. 680 g/m² • Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester • Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi	
4.	Wysokość siedziska regulowana hydraulicznie za pomocą dźwigni nożnej	
5.	Regulacja wysokości w zakresie min. 490 – 630 mm	
6.	Podstawa taboretu wykonana ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304), mobilna wyposażona w pięć kółek o średnicy min. 50 mm. Minimum dwa kółka muszą posiadać blokadę	
7.	Kółka wyposażone w oponki wykonane z materiału, który nie brudzi podłoża	
8.	Dopuszczalne obciążenie min. 130 kg	
9.	Wszystkie krawędzie taboretu muszą być zaokrąglone, bezpieczne	
POZOSTAŁE WYMAGANIA		
10.	Wymagana deklaracja zgodności CE – stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty	
11.	Taborety medyczne produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001, ISO 13485 potwierdzone certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju	

	zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty	
--	---	--

WÓZEK PORZĄDKOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

Lp.	PARAMETRY WYMAGANE	PARAMETRY OFEROWANE
PARAMETRY TECHNICZNE		
1	Wymiary: około 120x60x115	
2	Waga: około 30kg	
3	Wykonany z wysokiej jakości kopolimeru polipropylenu: lekkie, odporne na wstrząsy, wytrzymałe i odporne na niskie temperatury	
4	Pionowe ramy gwarantują najwyższą higienę, oddzielając komorę na odpady od reszty wózka	
5	Uchwyt na torbę wyposażony w ergonomiczny drążek, uchwyty i haczyki; 40+80 L do selektywnej zbiórki brudnych mopów i odpadów ogólnych; dostępny również w wersjach 120 L, 2x60 L i 3x40 L	
6	Stałe ściany boczne i drzwi boczne są całkowicie gładkie	
7	Drzwi do centralnego schowka wyposażone w wyjmowany klucz i uchwyt ze schowkiem na klucze	
8	Centralny kosz posiada etykietę, na której można umieścić imię i nazwisko operatora, obszar pracy lub inne informacje	
9	Wiadra 4 l w różnych kolorach do oddzielania różnych używanych roztworów chemicznych, narzędzi i sprzętu czyszczącego	

10	Wiadra Top-Down 20 L z hermetyczną pokrywą i plastikowym uchwytem. Idealny do wcześniejszego „namoczenia” mopów i przeniesienia ich na miejsce pracy	
11	Wózek posiadający amortyzujące tłoczki umieszczone w uchwycie worka umożliwiają miękkie i bardzo ciche zamykanie pokrywy	
12	Dowolna kombinacji półek i szuflad: szuflady 10 L, 22 L, 40 L, wyposażone w ogranicznik wysuwania, z zamkiem	
13	Wózek wyposażony w haczyki, kosze z przegródkami, kosze transportowe,	

WÓZEK TRANSPORTOWY

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

Lp.	Przedmiot zamówienia	Parametry oferowane
1.	Stelaż wykonany min. ze stali kwasoodpornej nie gorszej niż 0H18N9 (304 wg AISI), konstrukcja z profili zamkniętych	
2.	Blaty zagłębione (krawędzie z przetłoczeniem, uniemożliwiające zsunięcie się koszy/pojemników przewożonych na wózku)	
3.	Wózek wyposażony w co najmniej jedną poręcz do prowadzenia	
4.	Wymiary (+/- 5 cm): szerokość 70 cm, długość 80 cm, wysokość 125 cm	
5.	4 kółka skrętne wyposażone w odbojnice, w tym dwa wyposażone w hamulce, koła wykonane z gumy nie brudzącej podłogi	

AUTOMATYCZNY DOZOWNIK PŁYNÓW

Nazwa i typ:

Producent / kraj produkcji:

Rok produkcji (min. 2026):

Klasa wyrobu medycznego

PARAMETRY TECHNICZNE		
1.	Wymiary urządzenia: - Wysokość: 100–120 cm. - Szerokość: 50–70 cm. - Głębokość: 40–60 cm.	
2.	Waga: Około 20–40 kg (w zależności od modelu i pojemności zbiornika).	
3.	Obudowa: Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304, odpornej na korozję i działanie chemikaliów.	
4.	Zbiorniki na środki czyszczące i dezynfekujące: Polietylen (PE) o wysokiej odporności chemicznej.	
5.	Węże i uszczelki: Wykonane z materiałów odpornych na agresywne środki chemiczne (np. EPDM, PTFE).	
6.	System aplikacji piany: - Możliwość generowania piany o wysokiej gęstości do dokładnego pokrycia powierzchni. - Regulacja intensywności piany.	
7.	System spłukiwania: Wbudowany system mycia wodą pod ciśnieniem (opcja spłukiwania po czyszczeniu).	
8.	Dezynfekcja: Precyzyjne dozowanie środków dezynfekujących zgodnie z wymogami higienicznymi.	
9.	Zasięg działania: Wąż aplikacyjny o długości 10–20 m (z możliwością wydłużenia).	

10	Zasilanie • pneumatyczne.	