|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Meble wykonane w technologii 1.3 (opis technologii znajduje się na końcu)** | | | | |
| **Nazwa** | |  | | |
| **Typ** | |  | | |
| **Wytwórca** | |  | | |
| **Kraj pochodzenia** | |  | | |
| **Rok produkcji: nie wcześniej niż 2023** | |  | | |
| **Lp.** | **Wyposażenie** | **Opis** | **Ilość** | |
|  | **PRZYG. LEKARZY** |  |  | |
|  | Myjnia chirurgiczna 3 stanowiskowa | Myjnia chirurgiczna 3-stanowiskowa wykonana w całości ze stali kwasoodpornej. Myjnia wysoka z panelem ściennym. Baterie bezdotykowe uruchamiane na czujnik ruchu.  Wymiar min. 2400x580x1350 mm.  Wykonana w technologii 1.3 (opis na końcu) | 1 | |
|  | **PRZYG. LEKARZY** |  |  | |
|  | Myjnia chirurgiczna 3 stanowiskowa | Myjnia chirurgiczna 3-stanowiskowa wykonana w całości ze stali kwasoodpornej. Myjnia wysoka z panelem ściennym. Baterie bezdotykowe uruchamiane na czujnik ruchu.  Wymiar min. 2400x580x1350 mm.  Wykonana w technologii 1.3 (opis na końcu) | 1 | |
|  | **PRZYG. LEKARZY** |  |  | |
|  | Myjnia chirurgiczna 3 stanowiskowa | Myjnia chirurgiczna 3-stanowiskowa wykonana w całości ze stali kwasoodpornej. Myjnia wysoka z panelem ściennym. Baterie bezdotykowe uruchamiane na czujnik ruchu.  Wymiar min. 2400x580x1350 mm.  Wykonana w technologii 1.3 (opis na końcu) | 1 | |
|  | **SUSZ. WÓZKÓW** |  |  | |
|  | Blat roboczy ze stali 1200x600 z półką | Blat roboczy wyposażony w półkę. Blat o gr. min. 20mm, wymiary min. (szer. x gł.) 1200x600mm. | 1 | |
|  | **MYCIE WÓZKÓW** |  |  |
|  | Blat roboczy ze stali 1200x600 z półką | Blat roboczy wyposażony w półkę. Blat o gr. min. 20mm, wymiary min. (szer. x gł.) 1200x600mm. | 1 |

**Wymogi techniczne dla mebli ze stali nierdzewnej kwasoodpornej**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Meble przeznaczone do użytkowania w pomieszczeniach, w których wykonywane są procedury medyczne. Meble, które ze względu na swoje przeznaczenie umożliwiają zachowanie ich aseptyczności poprzez mycie i dezynfekcję w warunkach szpitalnych |
|  | Meble wykonane z materiałów posiadających wymagane świadectwa dopuszczające do eksploatacji w pomieszczeniach,  w których wykonywane są procedury medyczne. **Atest Higieniczny na system mebli - stosowny dokument należy załączyć do oferty.** Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na poszczególne składowe mebla. |
|  | Stoły/blaty robocze w układzie zgodnym ze specyfikacją asortymentową: |
|  | Rama stołu roboczego wykonana z profili o wymiarach przekroju min. 30x30x1,5 mm ze stali kwasoodpornej w gat. min. 0H18N9 (AISI 304). Profile stołu spawane – nie dopuszcza się skręcania elementów. Profile powinny być zakończone nóżkami o wysokości 140 mm ±5mm, regulowanych w zakresie 20 mm. Nóżki zakończone stopkami wykonanymi z tworzywa sztucznego. |
|  | Blaty robocze stołów:  Blat wykonany ze stali kwasoodpornej w gat. min. 0H18N9 (AISI 304)o grubości blachy nie mniejszej niż 1,5 mm. Blaty powinny być wzmocnione od spodu.  Na tylnej ścianie blatu fartuch z blachy o wysokości min. 40 mm.  Komory zlewów/umywalek wykonane ze stali kwasoodpornej. Komory wyposażone w otwór pod baterię oraz baterię. Komory zlewowe/umywalkowe wraz z blatem tworzą jedną całość, bez widocznych połączeń na powierzchni  Zlewy oraz umywalki wyposażone w armaturę, baterie, syfony, rury do podłączenia, kształtki itp. |
|  | Część stołów zabudowana szafkami lub szufladami.  Szafki wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304). Drzwiczki szafek osadzone na zawiasach samodomykowych. Szuflady na prowadnicach typu kulkowego, z pełnym wysuwem oraz z mechanizmem samodociągu. Drzwi i szuflady wyposażone w uszczelki gumowe. Uszczelki montowane do skrzydła drzwiowego i frontu szuflad poprzez wcisk – nie dopuszcza się uszczelek przyklejanych na stałe.  Fronty szuflad wykonane w technologii podwójnych ścianek z wypełnieniem typu plaster miodu lub podobnym zapewniającym trwałość.  Drzwi i fronty szuflad wyposażone w zamek oraz w uchwyt typu „C” o rozstawie min. 96 mm wykonany ze stali kwasoodpornej. |
|  | Szuflady zastosowane w stołach roboczych:  - typu skrzynkowego w całości wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304).  Szuflady opcjonalnie mogą być wyposażone w gniazda montażowe pozwalające na wewnętrzny podział szuflady – podziałki wykonane z blachy kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9, podział szuflady dopasowany do jej wymiarów. |
|  | Szafki w układzie zgodnym ze specyfikacją asortymentową: |
|  | Korpusy szafek w całości wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304).  Korpus z blachy stalowej o grubości min. 1 mm  Korpusy szafek powinny być spawane – nie dopuszcza się nitowania, klejenia lub skręcania elementów korpusów.  Konstrukcja korpusów samonośna, spawana – bez ram wewnętrznych i nitów.  Tylna ściana wzmocniona dodatkowym profilem trapezowym zapobiegającym uwypuklaniu się blachy. |
|  | Blaty szafek wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304) o grubości blachy nie mniejszej niż 1,5 mm  Miejsca połączenia zlewów i umywalek z blatem wypolerowane, gładkie bez zagłębień i ostrych krawędzi.  Komory zlewów/umywalek wykonane z tego samego materiału co blat.  Wszystkie szafki stojące, występujące w zestawach przyściennych wyposażone w blaty robocze ciągłe na całej długości zabudowy.  Blaty wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 z fartuchem przyściennym zintegrowanym o wysokości min. 40 mm. |
|  | Drzwiczki szafek na zawiasach samodomykowych.  W szafach i szafkach jednodrzwiowych standardowo otwierane z prawej na lewą stronę (na życzenie Zamawiającego – z lewej na prawą). W szafach i szafkach dwudrzwiowych otwierane skrzydłowo. Dla wybranych szerokości szafki powinny mieć możliwość otwierania za pomocą drzwi przesuwnych.  Fronty pełne wykonane w technologii podwójnych ścianek z wypełnieniem typu plaster miodu.  Opcjonalnie fronty przeszklone – szkło przeźroczyste, bezpieczne.  Fronty wyposażone w uszczelki gumowe montowane poprzez wcisk – nie dopuszcza się uszczelek przyklejanych.  Fronty wyposażone w zamki oraz uchwyt typu „C” wykonany ze stali nierdzewnej o rozstawie min. 96 mm |
|  | Fronty szuflad wykonane w technologii podwójnych ścianek z wypełnieniem typu plaster miodu.  Fronty szuflad wyposażone w uszczelki gumowe montowane poprzez wcisk – nie dopuszcza się uszczelek przyklejanych do frontu.  Uchwyt typu „C” wykonany ze stali nierdzewnej o rozstawie min. 96 mm. Pod uchwytem owalne wgłębienie we froncie ułatwiające chwytanie |
|  | Szuflady zastosowane w meblach typu skrzynkowego w całości wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304).  Szuflady opcjonalnie mogą być wyposażone w gniazda montażowe pozwalające na wewnętrzny podział szuflady – podziałki wykonane z blachy kwasoodpornej w gatunku 0H18N9, podział szuflady dopasowany do jej wymiarów.  Szuflady pracują na prowadnicach kulkowych, z pełnym wysuwem, wyposażonych w mechanizm samodociągu zapewniającym ciche i płynne domykanie z systemem tłumienia odgłosu końcowego domknięcia. |
|  | Półki w szafach i szafkach ze skokową regulacją wysokości położenia min. co 45mm.  Półki wykonane ze stali kwasoodpornej w gatunku 0H18N9 (AISI 304) o grubości min. 1 mm od spodu wzmocnione profilem trapezowym. |
|  | Szafy oraz szafki posadowione na nóżkach o wysokości 140 mm ±5 mm, wyposażonych w regulowane, tworzywowe stopki umożliwiające regulację w zakresie 20 mm. |
|  | Wszystkie szafy z drzwiami wyposażone w zamki min. typu baskwil  Wszystkie szafki z szufladami wyposażone w zamek centralny do zamykania kilku szuflad naraz. |
|  | Regały metalowe:  Regały wykonane z profili o wymiarach 30x30x1,5 mm ze stali kwasoodpornej w gatunku min. 0H18N9 (AISI 304).  Półki wykonane z stali nierdzewnej w gatunku min. 0H18N9 o grubości blachy min. 1,5 mm.  Półki pełne montowane na stałe. Odległość między półkami min. 370 mm.  Regały na nóżkach o wysokości 140 mm ± 5 mm, regulowanych w zakresie 20 mm (możliwość wypoziomowania regału), stopki z tworzywa sztucznego.  Wszystkie krawędzie zaokrąglone, bezpieczne. |
|  | Podane w specyfikacji (zestawienie asortymentowe) wymiary są wymiarami przybliżonymi. Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie zabudowy „na miarę” z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń.  Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe od podanych wymiarów gabarytowych w zakresie ±10% lub podane w specyfikacji.  Każdy mebel należy rozpatrywać razem z projektem technologii. |