

.....
(pieczęć Wykonawcy)

Załącznik nr 1.1 do SIWZ

Arkusz informacji technicznej (AIT)

Meble laboratoryjne z odciągami miejscowymi

SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA dotyczące mebli laboratoryjnych:

1. Producent musi posiadać certyfikaty na produkowane meble laboratoryjne potwierdzające zgodność z normami PN-EN 13150:2004, PN-EN 14727:2006, wydane przez niezależną jednostkę badawczą uprawnioną do tego typu badań. **Do oferty należy dołączyć kopię potwierdzoną za zgodność z oryginałem, za wyłączeniem szaf o wysokości 2350mm z racji niestandardowego wymiaru. Numer strony w ofercie**
2. Producent musi posiadać certyfikat wdrożenia i funkcjonowania systemu jakości ISO 9001 w zakresie projektowania, produkcji, dostawy oraz serwisu systemów zabudowy pomieszczeń laboratoryjnych. **Do oferty należy dołączyć kopię potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie**
3. Producent musi posiadać certyfikat wdrożenia i funkcjonowania systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001. **Do oferty należy dołączyć kopię potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie**

Producent musi posiadać atest higieniczny na meble laboratoryjne potwierdzający dopuszczenie do stosowania w budynkach użyteczności publicznej, laboratoriach różnego typu, w obiektach służby zdrowia. **Do oferty należy dołączyć kopię potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie**

1. **Konstrukcja stołów laboratoryjnych** oparta na stelażu stalowym:
 - **typu A**, wykonana ze stalowych profili zamkniętych nie mniejszych niż 30x30x2 mm,
 - **typu C**, wykonana ze stalowych profili zamkniętych nie mniejszych niż 50x30x2 mmStelaż malowany techniką proszkową farbami epoksydowymi, na nóżkach o regulowanej wysokości. Otwarte końce stelaży zaślepione wkładkami z tworzywa sztucznego. Minimalna odległość pomiędzy podłogą a dolną poziomą częścią stelaża zgodnie z normą musi wynosić 150 mm [- 0/+20 mm] (PN-EN 13 150:2004- Stoły robocze dla laboratoriów. Wymiary, wymagania bezpieczeństwa i metody badań).

Kolorystyka stelaży – preferowany RAL 7035

W celu potwierdzenia jakości zabezpieczenia antykorozyjnego poprzez zastosowaną powłokę (dotyczy farby epoksydowej nanoszonej proszkowo na stelaże) producent musi posiadać raport z badań przeprowadzony zgodnie z normami PN-EN ISO 9227:2007, PN-EN ISO 10289:2002 dla co najmniej jednego stosowanego w produkcji profilu stelaża stalowego

potwierdzającego wynik po badaniu w komorze solnej po 96h co najmniej jako bez wad sklasyfikowany wskaźnikiem wyglądu R_A 10 w dziesięcio stopniowej skali.

Do oferty należy dołączyć kopię stosownego raportu z badań wydanego przez niezależną akredytowaną w tym zakresie jednostkę badawczą potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie

W celu potwierdzenia odpowiedniej grubości stosowanej powłoki lakierniczej (dotyczy farby epoksydowej nanoszonej techniką proszkową) producent musi posiadać raport z oznaczenia grubości stosowanych powłok lakierniczych przeprowadzony zgodnie z normą PN-EN ISO 2178:1998.

Do oferty należy dołączyć kopię stosownego raportu z badań wydanego przez niezależną akredytowaną w tym zakresie jednostkę badawczą potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie

Wszelkie elementy tylne oraz boczne stelaży meblowych, nieprzystające do ścian lub do sąsiadujących elementów umeblowania, należy zamaskować (zabudować) od podstawy blatu do wysokości podstawy modułów szafkowych podblatowych, płytą meblową laminowaną o grubości min. 10mm.

Meble powinny posiadać cokół pomiędzy podłogą a meblem całkowicie zabezpieczający powierzchnie pod stołem z szafką podblatową/szafką przed gromadzeniem się pyłu i zanieczyszczeń. W tym celu te wszystkie stanowiska należy zabezpieczyć cokołem uszczelnionym silikonem/uszczelniaczem przeznaczonym do zastosowań w pomieszczeniach czystych. Meble powinny być wykonane w technologii zachowującej co najmniej klasę czystości ISO 5 wg normy PN-EN ISO 14644-1. Oferowane meble powinny posiadać strukturę zamkniętą ze wszystkich stron, tak aby uniemożliwić wymianę powietrza pomiędzy kanałami instalacyjnymi, przestrzenią niedostępną dla użytkownika w obrysie mebla z przestrzenią pomieszczenia czystego. W tym celu należy również uszczelnić wszystkie szczeliny pomiędzy blatem oraz szafką a ścianą. Cokół dolny mebla powinien być odsunięty na głębokość ok. 10cm od powierzchni frontu przedniego każdego z mebli.

2. **Moduły szafkowe** o różnych funkcjach i wielkościach, zgodnie ze szczegółową specyfikacją wykonane z:

A) płyt obustronnie laminowanych melaminą o gr. nie mniej niż 18 mm z obrzeżem z twardego PCV o grubości min. 2mm. Tylne ściany szafek wykonane z płyty obustronnie laminowanej o grubości min 10 mm. Szuflady laminowane z frontami wykonanymi z płyty wiórowej o grubości nie mniejszej niż 18 mm, obustronnie laminowanej. Spód szuflad z płyty laminowanej o grubości 10 mm.

Wszystkie szafki wyposażone przynajmniej w jedną półkę chyba że w liście mebli wskazano inaczej.

3. **Osprzęt meblowy:**

- szuflady na prowadnicach zabezpieczające szafki przed wypadaniem z funkcją samo domykania np. typu Metabox z możliwością wymiany frontu szuflady.
- trwałe uchwyty metalowe zabezpieczone powłoką poliestrową.
- zawiasy pokryte powłoką galwaniczną z funkcją otwarcia minimum 90 stopni.

4. **Nadstawki montowane na blacie roboczym.**

- Konstrukcja nadstawek w stołach przyściennych: oparta na dwóch kolumnach wykonanych z profili stalowych lub aluminiowych pokrytych techniką proszkową farbami epoksydowymi

- 2 półki ze szkła bezpiecznego lub laminatu (wg wskazania w liście mebli) osadzone w ramach stalowych, brzeg ramek wystający powyżej półek , co ma stanowić zabezpieczenie przed przypadkowym spadnięciem przedmiotów stojących na półkach.

- Kolumny nadstawek przy kontakcie z otwartym płomieniem powinny być sklasyfikowane wg normy PN-EN 13501:2010 jako prawie niezapalne klasa A2 i prawie nie wydzielające dymu s1. **Do oferty należy dołączyć kopię stosownego raportu z badań wydanego przez uprawnioną do sporządzania tych raportów jednostkę i potwierdzoną za zgodność z oryginałem. Numer strony w ofercie**

5. Blaty robocze

Blaty ceramiczne powinny być wykonane z litej ceramiki technicznej – spiek ceramiczny o zamkniętej strukturze cząsteczek. Blaty robocze montowane na konstrukcji stelaża, nie wymagają żadnych dodatkowych konstrukcji podtrzymujących ani płyt bazowych. Blaty powinny być odporne na wszelkie kwasy, zasady, rozpuszczalniki, i barwniki we wszelkich stężeniach i temperaturach stosowanych w laboratoriach (jedyny wyjątek stanowi kwas HF). Ze względów ochrony środowiska nie dopuszcza się stosowania tzw. glazury chemicznej, ani też wykonanej z materiału innego niż wnętrze blatu.

Grubość ceramiki powinna wynosić:

- Grubość blatu min. 37 mm podniesione obrzeże dla litej ceramiki technicznej z podniesionym zintegrowanym obrzeżem ceramicznym (grubość mierzona wraz z obrzeżem) Wysokość obrzeża 6mm +/-1mm
- Obrzeże ceramiczne powinno być tak skonstruowane aby utrzymać na powierzchni blatu rozlaną ciecz
- Nie dopuszcza się technologii malowania blatów
- Przekrój blatu powinien mieć tę samą grubość na całej powierzchni (poza obrzeżem).
- Wszelkie widoczne obrzeża blatów powinny być glazurowane(szkliwione). W przypadku styku obrzeża blatu ze: ścianą, komorą dygestorium lub sąsiadującym blatem, obrzeża powinny być docięte, a łączenia technologiczne wypełnione masą uszczelniającą o podwyższonej odporności chemicznej i dopuszczanej do kontaktu z żywnością.

Blaty powinny posiadać stosowne certyfikaty i atesty, które należy dołączyć do oferty:

- atest higieniczny, *Numer strony w ofercie*
- świadectwo jakości zdrowotnej, *Numer strony w ofercie*
- świadectwo z zakresu higieny radiacyjnej, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą PN-EN 993-9:1999 „Materiały ogniotrwałe -- Metody badań zwartych i izolacyjnych formowanych wyrobów ogniotrwałych -- Oznaczenie pełzania przy ściskaniu”, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą UNI EN 101:1983 „Określenie twardości powierzchni zgodnie z skalą Mohsa”, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą EN 122 „Oznaczenie odporności chemicznej płytek glazurowanych”, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą ISO 10545 – 14 „Oznaczenie odporności na płamienie”, *Numer strony w ofercie*

- certyfikat zgodności z normą ISO10545 –13 „Oznaczenie odporności na odczynniki chemiczne glazurowanej płyty”, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą ISO10545 –4: 1997 „Oznaczenie odporności modułów na zginanie i siłę łamiącą”, *Numer strony w ofercie*
- certyfikat zgodności z normą ISO 10545 – 3 „Oznaczenie nasiąkliwości wodnej, widocznej porowatości, widocznej względnej gęstości i objętości”, *Numer strony w ofercie*

Blaty powinny być przebadane przez niezależne na pod kątem odporności na działanie następujących w czasie 24 godzin przynajmniej następujących substancji chemicznych.

Eozyna 1%
 Czerwień kongo 1%
 Fiolet gencjanowy 1%
 Kwas siarkowy 96%
 Kwas azotowy 70%
 Kwas ortofosforowy 85%
 Wodorotlenek sodu 40%
 Chloroform
 Toulon
 Ksylen
 Formaldehyd 40%
 Aceton
 Azotan srebra 10%
 Fenol 85%
 Woda królewska
 Kwas nadchlorowy 60%
 Kwas bromowodorowy 48%
 Oleje mineralne
 Nafta kosmetyczna
 Terpentyna

Proszę przedstawić raport z badań wystawiony przez niezależne laboratorium badawcze potwierdzający brak zmian na powierzchni blatu po 24 godzinach.
Numer strony w ofercie

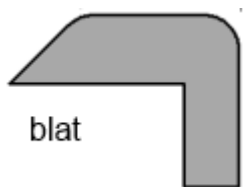
Blaty z żywic fenolowych

Blaty wykonane z surowców na bazie drzewa żywicznego oraz żywicy fenolowej i powierzchni EBC (Electron Beam Cure), o jednolitej zwartej strukturze, zapobiegającej migracji cząstek cieczy do wnętrza materiału.

Płyty posiadają także:

- stanowią samonośny blat laboratoryjny, o grubości min. 20 mm
- zintegrowaną powierzchnię jednostronnie laminowaną
- mają wysoką odporność chemiczną, przynajmniej na:
 1. kwas solny 37% - brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny
 2. kwas siarkowy 98% - ledwie widoczna zamiana po 24h
 3. woda królewska – brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny
 4. wodorotlenek sodu 20% - brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny
 5. kwas azotowy 70% - ledwie widoczna zamiana po 24h
 6. kwas fosforowy 85% - brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny

7. fuksyna - brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny
 8. toluen - brak widocznych zmian po działaniu przez 24 godziny
- być bardzo odporne na uderzenia ($\geq 25N$), zarysowania ($\geq 5N$) oraz na zginanie ($\geq 100N/mm^2$)
 - być łatwe w utrzymaniu czystości, nie stanowić środowiska dla mikroorganizmów,
 - nadawać się do recyklingu
 - kolor blatu – jasny popiel
 - Podniesione obrzeża wykonane z żywicy epoksydowej klejone do blatu powinny być zastosowane wszędzie tam gdzie zaznaczono w „liście mebli”. Kolor obrzeża z żywicy epoksydowej musi idealnie pasować do oferowanego blatu. Obrzeża w celu zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości połączenia powinny być doklejone zarówno do wierzchniej płaszczyzny blatu jak i krawędzi cięcia blatu, tak by zasłonić każdą czarną krawędź cięcia. Klej musi być tego samego koloru co blat i obrzeże. Obrzeże powinno posiadać ergonomiczne kształty i nieostre krawędzie. Nie dopuszcza się zastosowania obrzeży o przekroju prostokątnym gdyż naklejane od góry nie zakryją krawędzi cięcia a doklejane do krawędzi posiadają gorsze parametry wytrzymałościowe.
 - Przykładowy wygląd obrzeża spełniającego wymagania zamawiającego:



Blaty z żywic fenolowych powinny posiadać następujące certyfikaty i atesty:

- 1) Atest Higieniczny dopuszczający materiał do stosowania w pomieszczeniach budynków: użyteczności publicznej, w tym obiektów służby zdrowia, zakładów przemysłowych i usługowych, do oferty należy **dołączyć kopię** potwierdzoną za zgodność z oryginałem; *Numer strony w ofercie*
- 2) Certyfikat lub raport z badań wydany przez niezależną instytucję badawczą, potwierdzający łatwość dekontaminacji na poziomie doskonałym, do oferty należy **dołączyć kopię** potwierdzoną za zgodność z oryginałem; *Numer strony w ofercie*
- 3) Certyfikat zgodności wydany przez niezależną akredytowaną jednostkę badawczą z normą „PN-EN 1186-9 Materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z produktami spożywczymi. Tworzywa sztuczne. Część 9: Metody badań migracji globalnej do wodnych płynów modelowych przez napełnienie wyrobu”. Do oferty należy **dołączyć kopię** certyfikatu potwierdzoną za zgodność z oryginałem; *Numer strony w ofercie*
- 4) Certyfikat potwierdzający wykonanie analiz na redukcję kolonii mikroorganizmów, na poziomie nie niższym niż 99,99% po 24 godz., przynajmniej na poniższe mikroorganizmy:
 1. Escherichia coli (Pałeczki Coli)
 2. Staphylococcus aureus (Gronkowiec Żłocisty)
 Certyfikat wydany przez niezależną, akredytowaną dla tych celów, europejską instytucję badawczą.
 Do oferty należy **dołączyć kopię** certyfikatu potwierdzoną za zgodność z oryginałem.
Numer strony w ofercie

6. Zlewy laboratoryjne wykonane z:

- litej ceramiki technicznej (wymagania jakościowe stanowią zapisy w wymaganiach co do blatów)

7. Osprzęt laboratoryjny:

Armatura i zawory powinny posiadać **atest higieniczny**. Ksero **kopię** atestu potwierdzoną za zgodność z oryginałem należy dołączyć do oferty.

Numer strony w ofercie

8. Oczomyjki (natryski pistoletowe do oczu z wężem):

Certyfikat wydany przez niezależną, akredytowaną dla tych celów, europejską instytucję badawczą potwierdzający zgodność z normą EN- 15154-2 „Prysznice ratunkowe -- Bezpieczeństwo w laboratorium- Część 2: Myjki do oczu przyłączone do instalacji wodociągowej”.

Do oferty należy **dołączyć kopię** certyfikatu potwierdzoną za zgodność z oryginałem.

Numer strony w ofercie

Wyposażenie:

- wąż połączony z rękojęcią umożliwiającą montaż w blacie i łatwe wyciąganie w sytuacji awaryjnej
- przycisk włączający umieszczony w rękojęści
- zaślepki zabezpieczające dysze podawcze wody przed zanieczyszczeniem kurzem,
- dysze podawcze wody powinny być zaopatrzone w gumowy kołnierz przylegający do strefy około-ocznej twarzy,
- komplet piktogramów informacyjnych dołączony do każdego z natrysków.

9. Krzesła i taborety laboratoryjne

- Krzesło specjalistyczne o miękkich i zmywalnych siedziskach i oparciach (elementem budulcowym jest Poliuretan - Antypoślizgowy),
- Regulacja wysokości siedziska następuje za pomocą podnośnika pneumatycznego,
- Możliwość zastosowania kółek niebrudzących lub stopek (do uzgodnienia z użytkownikiem na etapie realizacji)
- Krzesło spełnia normy wytrzymałościowe: PN-EN 1728, ENV 12520, PN-EN 1022, PN-EN 15373. Do oferty dołączyć dokumenty potwierdzające.
Numer strony w ofercie
- Siedziska i oparcia spełniają wymagania higieniczne: atest higieniczny Państwowego Zakładu Higieny. Do oferty załączyć kopię certyfikatu potwierdzoną za zgodność z oryginałem.
Numer strony w ofercie
- W komplecie podnózek z możliwością demontażu i regulacją wysokości.
- Kolor czarny i chrom , inny po akceptacji Zamawiającego
- Gwarancja nie krótsza niż 12 miesięcy.