

Opis ogólny do Części 4

Wymagania zamawiającego:

- 1) Zamawiający wymaga, aby dostarczone przez Wykonawców meble zostały wniesione i zamontowane w pomieszczeniach (podłączone do instalacji wodno- kanalizacyjnej i elektrycznej) wg ustaleń Zamawiającego, a krzesła zmontowane i umieszczone w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

- 2) Wymagany jest atest higieniczny na meble laboratoryjne, atest higieniczny na płyty z żywicy fenolowej

Blat z laminatu na bazie żywic fenolowych, powierzchnia (po obu stronach) utwardzana jest metodą EBC (Electron Beam Curing). Błat charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością chemiczną oraz wytrzymałością na zarysowania i ścieranie oraz

- Odpornością na uderzenia.
- Odpornością na światło.
- Wytrzymałością cieplną.
- Niskim stopniem absorpcji cieczy i wilgoci rdzenia płyty.
- posiadaniem właściwości antybakteryjnych.
- Brak przewodzenia ładunków elektrycznych.
- Identyczne właściwości po obu stronach płyt (brak tzw. lewej i prawej strony)
- posiada atest higieniczny
- świadectwo radiacji
- oświadczenie o EBC

Błat w kolorze jasnym- do uzgodnienia.

- 3) Stelaże blatów A- kształtne, wykonane ze stali o grubości 2 mm, konstrukcji nienasiąkliwej i niepalnej, pokrytej lakierem chemoodpornym nakładanym metodą proszkową (kolor jasnoszary RAL 7035). Konstrukcja stelaża wykonana z kształtownika zamkniętego o wym. 50 x 30 mm. Nóżki stelaża muszą posiadać możliwość regulacji wysokości w granicach +/-20 mm (poziomowanie). Wszystkie otwarte elementy stelaża zaślepione wkładkami wykonanymi z tworzywa w kolorze szarym. Dopuszczalne obciążenie stołu na stelażu min. 300 kg/moduł. Stelaże muszą być zbudowane tak, aby blaty były podparte równomiernie na całej ich długości u celu uniknięcia ich odkształcenia.

Wymagane:

- sprawozdanie z badania wytrzymałości na odrywanie warstwy przypowierzchniowej wg PN-EN 311:2004,
- sprawozdanie z badania przyczepności powłoki lakierniczej metodą siatki nacięć wg PN-EN ISO 2409:2013-06.

- 4) Przestrzeń pod blatem zabudowana szafkami wykonanymi z płyty laminowanej o zagęszczonej strukturze o grubości 18 mm pokrytej dwustronnie laminatem, zabezpieczone obrzeżem PP na wszystkich docinanych krawędziach. Szafki osadzone na cokołach (podwieszane lub na nóżkach) wykonanych z wodoodpornej sklejki pokrytej HPL. Drzwiczki i fronty szuflad wykonane z płyty laminowanej o zagęszczonej strukturze o grubości 18 mm pokrytej dwustronnie laminatem, zabezpieczone obrzeżem PP o grubości 2 mm na wszystkich docinanych krawędziach. Korpusy wykonane z płyty laminowanej o zagęszczonej strukturze o grubości 18 mm pokrytej dwustronnie laminatem, zabezpieczone obrzeżem PP o grubości min. 0,8 mm. Wszystkie krawędzie płyt laminowanych w szafkach oklejone maszynowo wodoodpornym klejem poliuretanowym. Uchwyty wykonane z anodowanego aluminium typu krawędziowego w kształcie litery C, wielkości umożliwiającej swobodny uchwyt (min. 31 mm wysokości i 20 mm głębokości). Fronty szuflad oraz drzwi wykonane w systemie nakładanym na korpus skrzyniowy. Drzwi montowane na zawiasach puszkowych o średnicy 35 mm, o kącie 270 st., regulowane bezstopniowo w trzech poziomach.
- wymagane sprawozdanie z badania wytrzymałości prostoliniowej spoiny klejowej zastosowanej w okleinowaniu płyt i blatów na interwały temperaturowe z podwyższoną wilgocą powietrza

5) Zlewy:

Zlewy wykonane z materiału odpornego na większość kwasów, zasad, rozpuszczalników i barwników, odpornego na wybarwienie oraz odporny chemicznie. Wszelkie zanieczyszczenia muszą być całkowicie usuwalne z powierzchni, włącznie z zabrudzeniami po barwnikach chemicznych.

6) Armatura:

Armatura w standardach laboratoryjnych, chemoodporna, spełniające normy europejskie. Wszystkie zawory pokryte powłoką proszkową, wodoodporną, niewrażliwą na zabrudzenia. Powłoka odporna na działanie wysokich temperatur.

7) Wymaga się aby producent posiadał certyfikaty:

- Systemy zarządzania jakością PN-EN ISO 9001,
- Systemy zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy PN-EN ISO 45001;
- systemy zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001,
- certyfikat zgodności z normą PN-EN 14727,
- certyfikat zgodności z normą PN-EN 13150.

Do oferty można dołączyć katalogi lub/i foldery z opisami i szczegółowymi fotografiami oferowanych produktów, opisy poszczególnych pozycji mebli laboratoryjnych, wraz z projektem/wizualizacją.

Po zawarciu Umowy Wykonawca przekaze Zamawiającemu wizualizacje każdej pozycji oraz dokona wszelkich uzgodnień dot. kolorystyki i ostatecznego rozmieszczenia mebli.