



Opis przedmiotu zamówienia

Dostawa wyposażenia meblowego laboratoryjnego Uniwersyteckiej Wytwórni Farmaceutycznej PUM w Szczecinie

1. Przedmiotem zamówienia jest: dostawa, wniesienie, rozstawienie, montaż zgodnie ze sztuką i zasadami wiedzy technicznej wyposażenia meblowego laboratoryjnego Uniwersyteckiej Wytwórni Farmaceutycznej Pomorskiego Uniwersytetu Medycznego w Szczecinie (UWF) o minimalnych parametrach opisanych w niniejszym dokumencie i z podziałem na strefy czystości pomieszczeń UWF.
2. Miejsce wykonania przedmiotu umowy: **budynek Międzywydziałowego Centrum Dydaktyki Nr 3, ul. Plac Polskiego Czerwonego Krzyża 1 w Szczecinie.**
3. Wykonawca w ramach realizacji niniejszego zamówienia zobowiązany będzie do:
 - 1) wniesienia wszystkich elementów zabudowy do pomieszczeń,
 - 2) zmontowaniu elementów zabudowy w miejscach wyznaczonych przez Zamawiającego,
 - 3) ustawienia i wypoziomowania elementów zabudowy,
 - 4) przymocowania do wskazanego podłoża/ściany, uszczelnienia klejem, silikonem, uszczelniaczem dedykowanym do pomieszczeń czystych (cleanroom). Klej, silikon, uszczelniacz powinien mieć certyfikat potwierdzający możliwość jego użycia w pomieszczeniach czystych.
 - 5) szkolenia pracowników w zakresie użytkowania, obsługi i konserwacji montowanych mebli.
 - 6) meble w szczególności laboratoryjne, powinny być wykonane w systemie umożliwiającym ich demontaż bez uszczerbku.
4. **Opis wymaganych minimalnych parametrów i innych właściwości:**
 - 1) **Regał otwarty stojący**
poz. 1 Formularza cenowego, R-0.3
 - wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301), konstrukcja regału wykonana z profili zamkniętych 30x30 mm, zakończona stopkami z tworzywa sztucznego z możliwością regulacji wysokości w zakresie ± 15 mm oraz poziomowania,
 - półki gładkie stałe (rozstaw do uzgodnienia) o wysokości 30 mm, wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej,
 - profile i półki oszlifowane ziarnem 320 wzdłużnie, spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża, spoiny mają mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawanie bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie, powierzchnie gładkie, bez deformacji,
 - prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną półki ma wynosić min. 150 mm;

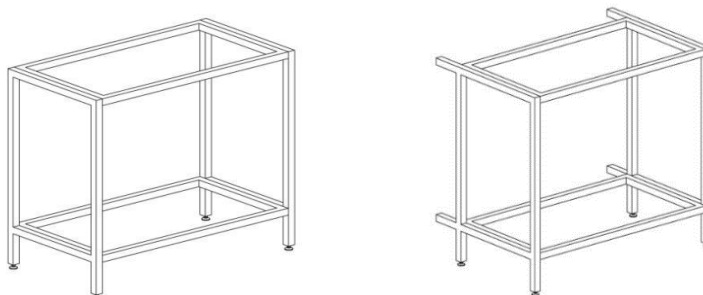
2) Stanowisko laboratoryjne

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.4;

poz. 1 i 2 Formularza cenowego, R-0.12

Biurko komputerowe z blatem laboratoryjnym na bazie żywic fenolowych, o grubości 20 mm, w kolorze powierzchni jasno szarym lub białym (do wyboru Zamawiającego), płyta pokryta dwustronnie zintegrowaną warstwą dekoracyjną, wytworzoną z barwionych żywic, utwardzanych wiązką elektronową za pomocą technologii EBC (Elektron Beam Curing), o jednolitej zwartej strukturze, zapobiegającej migracji cząstek cieczy do wnętrza materiału, blaty mają się charakteryzować:

- brakiem przewodzenia ładunków elektrycznych,
- właściwościami antybakteryjnymi,
- bardzo wysoką odpornością chemiczną,
- wytrzymałością na zarysowania i ścieranie,
- odpornością na barwniki i zabrudzenia,
- odpornością na uderzenia, na światło, wytrzymałością cieplną, niskim stopniem absorpcji cieczy i wilgoci,
- wykonawca ma posiadać **oświadczenie producenta o zastosowaniu w procesie utwardzania powierzchni technologii EBC**, które ma okazać na żądanie Zamawiającego,
- wykonawca ma posiadać **atest higieniczny i świadectwo z zakresu higieny radiacyjnej** wydane przez uprawnioną do tego, akredytowaną instytucję, które ma okazać na żądanie Zamawiającego,
- konstrukcję wsporczą stołów ma stanowić stelaż wykonany wg konstrukcji typu „A” (przykładowy stelaż na schemacie poniżej), wyklucza się stelaż o konstrukcji typu „C”.



- stelaż wykonany w całości z atestowanych stalowych profili zamkniętych o przekroju min. 30x30x2mm, stelaże w całości malowane farbami epoksydowymi w kolorze z katalogu RAL, nogi stelaża stołu spawane w całości, połączone ze sobą dwoma ramkami spawanymi w całości z profili zamkniętych o wymiarach min. 30x30x2mm, spawana rama stelaża zapewniająca podparcie blatu na całym obwodzie, śruby łączące elementy konstrukcji niewidoczne od strony frontowej, nogi stelaża wyposażone w stopki umożliwiające poziomowanie w zakresie 0/+ 20 mm, spawy łączące elementy poziome i pionowe boków stelaży muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża, spoiny mają mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień,
- prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża powinien wynosić min. 150 mm,
- w konstrukcji stołu pomiędzy pionowymi i poziomymi elementami stalowymi nie mogą występować otwory i przerwy, które powodują gromadzenie zanieczyszczeń,

- 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 2808:2020 (lub równoważną)**. Powłoki niemagnetyczne na podłożu magnetycznym - Pomiar grubości powłok - Metoda magnetyczna. Zakres: Norma dotyczy zastosowania warstwomierzy magnetycznych do nieniszczących pomiarów grubości powłok niemagnetycznych (włączając emalie szkliste i porcelanowe) na podłożu magnetycznym. Zasada metody polega na pomiarze albo siły magnetycznego przyciągania między magnesem a metalem podłoża, na które wywiera wpływ obecność powłoki, albo zmiany strumienia magnetycznego przechodzącego przez metal powłoki i podłoża. Minimalna dopuszczalna grubość stosowanych powłok to 200 µm,
- w celu potwierdzenia jakości zabezpieczenia antykorozyjnego poprzez zastosowaną powłokę (dotyczy farby epoksydowej nanoszonej proszkowo na stelaże) należy potwierdzić **jakość raportem z badań wydanym przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze opracowanym zgodnie z normami PN-EN ISO 9227:2017-06 (lub równoważnymi)** potwierdzającym wynik po badaniu w komorze solnej po 96h jako bez wad sklasyfikowany wskaźnikiem wyglądu RA 10 w dziesięciostopniowej skali oraz w celu odporności na ogień elementów pokrytych farbą proszkową epoksydową **raportem z badań wydanym przez akredytowane w tym zakresie laboratorium opracowanym zgodnie z PN-EN ISO 13501-1:2019-02 na A2 metodą PN-EN ISO 1182:2020-12**
- w celu potwierdzenia odporności powłoki farby epoksydowej producent musi posiadać raport na oznaczenie przyczepności powłok metodą siatki nacięć według normy **PN-EN ISO 2409:2021-03 sklasyfikowany bez odwarstwień**.
- stoły w laboratoriach mają być połączone z szyną ekwipotencjalną poprzez podłączenie stołów do instalacji ekwipotencjalizacyjnej wyprowadzonej w laboratoriach w pobliżu stanowisk;

3) Szafka podblatowa na kółkach – kontener

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.4;

poz. 4 Formularza cenowego, R-0.12

Wieniec górny nakładany - płyta na bazie żywic fenolowych, o grubości 16 mm; ; korpus, fronty szuflad ma być klejony fabrycznie lub skręcany z połączeniami kołkowymi - ze względów wytrzymałościowych wyklucza się połączenia mimośrodowe, wykonane z płyty meblowej trójwarstwowej o grubości nie mniejszej niż 18 mm laminowanej obustronnie (za wyjątkiem płyty tylnej - plecówki, wykonanej z płyty HDF o gr. 3÷4 mm, kuwety szuflad metalowe; prowadnice pełny wysów. Wszystkie krawędzie płyty laminowanej korpusu w szafce oklejone maszynowo obrzeżem twardym z PCV o gr. 1 mm a frontów o gr. 2 mm. Półki w szafach wykonane z płyty meblowej trójwarstwowej o grubości 18 mm laminowanej obustronnie i oklejone maszynowo obrzeżem twardym z PCV o gr. 1 mm z czterech stron. Kółka do powierzchni twardych.

4) Nadstawka - regał otwarty stojący na biurku

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.4;

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.12

- konstrukcję wsporczą stołów ma stanowić stelaż wykonany wg typu "A", pozostałe wymagania dotyczące stelaży wg zapisów w pkt. 5.2. - Opisu wymaganych parametrów i innych właściwości,
- półki płyta na bazie żywic fenolowych, o grubości 16 mm, pozostałe wymagania dotyczące płyty wg. zapisów w pkt.5.2. - Opisu wymaganych parametrów i innych właściwości

5) Krzesło obrotowe do pomieszczeń czystych sterylnych esd

poz. 4 Formularza cenowego, R-0.4;

poz. 4 Formularza cenowego, R-0.5;

poz. 4 Formularza cenowego, R-0.9; ;

poz. 4 Formularza cenowego, R-0.10

poz. 5 Formularza cenowego, R-0.12)

- regulacja wysokości za pomocą podnośnika pneumatycznego,
- kolumna i podstawa pięcioramienna z polerowanego aluminium, na kółkach do powierzchni twardych,
- regulacja wysokości oparcia ze stałym kontaktem z plecami, oparcie wysokie ergonomiczne,
- krzesło ma posiadać uszczelnione siedzisko i oparcie, co ma zapewnić osłonę wszystkich ruchomych części mechaniki krzesła,
- siedzisko ze zintegrowanym podparciem miednicy i zaokrągloną przednią krawędzią
- regulacja wysokości oparcia, wysokość siedziska 440 - 565 mm,
- krzesło przeznaczone do pomieszczeń o poziomie czystości powietrza **ISO 5 / GMP A/B**
- tapicerowany skórą syntetyczną odporną na środki dezynfekujące,
- elementy stalowe posiadają powłokę przewodzącą, komfortowa tapicerka przewodząca,
- uszczelnienie tapicerki poprzez wtryski pianki, gładkie zamknięte powierzchnie,
- podłokietniki stałe, poliuretanowe,
- przykładowe obrazy:

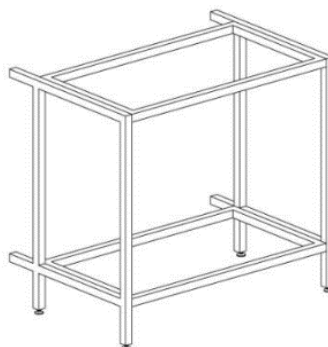
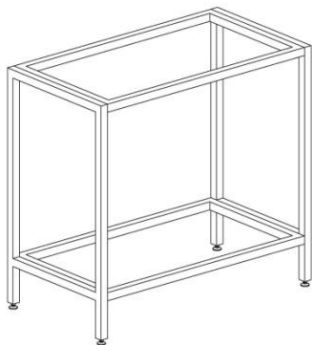


6) Stół laboratoryjny do pracy z komputerem

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.5

- wykonane w całości ze stali nierdzewnej typ **AISI 304** (1.4301),
- blaty o grubości 50 mm wykonywane z blach o grubości 2 mm ze szlifem wzdłużnym, od spodu wzmocnione szynami z blachy i podklejone wytłumiającą drgania i hałas matą,
- występ blatu w stosunku do podstawy stołu lub korpusu szafki ma wynosić 40 mm z przodu, z tyłu 20 mm, z obu boków bez występu,
- podstawa stołu otwarta ze wszystkich stron, wykonana z profili o przekroju kwadratowym 40x40x1,2 mm tworzących 2 pary nóg, narożniki zaspawane i oszlifowane,
- podstawa spawana spawem ciągłym szlifowanym musi być usztywniona w dolnej części, co najmniej z trzech stron (profil 40 x 40 x 1,2 mm), spawy muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża, narożniki zaspawane i oszlifowane,
- spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawanie bez porów, muszą być gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie, powierzchnie gładkie, bez deformacji,

- nogi podstawy zaopatrzone w stopki z tworzywa o regulowanej wysokości ± 15 mm,
- prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża powinien wynosić min. 150 mm,
- stanowiska w laboratoriach mają być połączone z szyną ekwipotencjalną poprzez podłączenie z instalacją wyprowadzonej w laboratoriach w pobliżu stanowisk.



7) Stół laboratoryjny z szafką

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.5

- wykonanie w całości ze stali nierdzewnej typ **AISI 304** (1.4301)
- blaty o grubości 50 mm wykonywane z blach o grubości 2 mm ze szlifem wzdłużnym
- od spodu wzmocnione szynami z blachy i podklejone wytłumiającą drgania i hałas matą,
- występ blatu w stosunku do podstawy stołu lub korpusu szafki wynosi z przodu 40 mm, z tyłu 20 mm natomiast z obu boków bez występu, narożniki zaspawane i oszlifowane,
- korpus szafki z blachy o grubości 1,0 mm, jako stabilna samonośna konstrukcja, zamknięta z 3 stron, korpus składa się ze spodu umożliwiającego składowanie, ściany tylnej i ścian bocznych, wszystkie odgięcia brzegów muszą być zamknięte profilami tak, że nie możliwe jest gromadzenie się zanieczyszczeń,
- spód o grubości 40 mm wzmocniony zamkniętymi od dołu szynami, do których mocowane są nogi ze stopkami z tworzywa o regulowanej wysokości ± 15 mm,
- półka szafki o grubości 40 mm wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej,
- spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża,
- spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawane mają być bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie, powierzchnie gładkie, bez deformacji,
- prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną (spodem) szafki powinien wynosić min. 150 mm,

8) Nadstawka - regał otwarty stojący na biurku

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.5

- wykonane w całości ze stali nierdzewnej typ **AISI 304** (1.4301),
- nadstawka wykonana na bazie stelaża typu A z profili o przekroju zamkniętym 30x30 mm, 2 półki o wys. 30 mm wykonana w formie kasety (blacha w blachę),
- profil ma być oszlifowany ziarnem 320 wzdłużnie, widoczne zakończenia mają być zespawane i oszlifowane,
- powierzchnie gładkie, bez deformacji, spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża,

- wszystkie widoczne połączenia spawanie mają być bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie. System umożliwiającą przykręcenie do blatu lub przyspawanie do blatu.

9) Regał otwarty z koszami i półkami

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.5a

- wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301),
- konstrukcja regału wykonana z profili zamkniętych 30x30 mm, zakończone stopkami z tworzywa sztucznego z możliwością regulacji wysokości w zakresie ± 15 mm oraz do poziomowania,
- spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża, spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawanie mają być bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie powierzchni gładkie, bez deformacji,
- prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża powinien wynosić min. 150 mm,
- 3 kosze z dnem gładkim, bokami perforowanymi,
- 2 półki gładkie stałe o wysokości 30 mm wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej,
- profile i półki oszlifowane ziarnem 320 wzdłużnie, spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża. Spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień.

10) Regał otwarty z półkami

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.5a;

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.11

- wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301), konstrukcja regału wykonane z profili zamkniętych 30x30 mm, zakończone stopkami z tworzywa sztucznego z możliwością regulacji wysokości w zakresie ± 15 mm oraz do poziomowania,
- półki gładkie stałe o wysokości 30 mm wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej, profile i półki oszlifowane ziarnem 320 wzdłużnie. Spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża. Spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień. Wszystkie widoczne połączenia spawanie mają być bez porów, są gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie. Powierzchnie gładkie, bez deformacji. Prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża ma wynosić min. 150 mm

11) Ławka barierowa z regałem nastawianym

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.6;

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.8

- ławka wykonana w technologii klejenia bez użycia widocznych elementów montażowych
- płyta na bazie żywic fenolowych, o grubości 16 mm, pozostałe wymagania dotyczące płyty wg. zapisów w pkt. 5.2 - Opisu wymaganych parametrów i innych właściwości

12) Regał otwarty z półkami na odzież czystą

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.6;

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.8

- płyta na bazie żywic fenolowych, o grubości 16 mm, pozostałe wymagania dotyczące płyty wg. zapisów w pkt. 5.2 - Opisu wymaganych parametrów i innych właściwości

13) Wieszak naścienny haczykowy

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.6

- panel na ścienny z haczykami wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301),
- panel klejony do ściany odpowiednim do podłoża klejem,

14) Lustro

poz. 5 Formularza cenowego, R-0.6;

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.7;

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.8

- wymiary:400x500x3 mm,
- szkło białe, bez ramki,
- krawędzie luster szlifowane, faza 3 mm,

15) Pojemnik na odpady

poz. 4 Formularza cenowego R-0.6;

poz. 2 Formularza cenowego R-0.7;

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.8

- ze zmiennymi workami: wykonane w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301),
- wewnątrz na worki wymienne, 2 kółka skrętne \varnothing 75 mm, 2 nóżki stałe, pokrywa podnoszona pedałem,
- uchwyt do przesuwania pojemnika, pojemność 50 l

16) Regał otwarty dzielony z półkami na buty i odzież, regał otwarty z półkami i miejscem na wózek porządkowy

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.7;

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.11

- wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301), konstrukcja regału wykonane z profili zamkniętych 30x30 mm, zakończone stopkami z tworzywa sztucznego z możliwością regulacji wysokości w zakresie ± 15 mm oraz do poziomowania,
- półki gładkie stałe o wysokości 30 mm wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej,
- profile i półki oszlifowane ziarnem 320 wzdłużnie. Spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża. Spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień. Wszystkie widoczne połączenia spawania mają być bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie,
- powierzchnie gładkie, bez deformacji, prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża powinien wynosić min. 150 mm,
- strona lewa tzn. brudna - front stelaża (bok i element dzielący w pionie) dla oznaczenia strefy brudnej lakierowany kolorem czerwonym.

17) Ławka barierowa

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.8

- ławka wykonana w technologii klejenia bez użycia widocznych elementów montażowych,
- płyta na bazie żywic fenolowych, o grubości 16 mm, pozostałe wymagania dotyczące płyty wg zapisów w pkt. 5.2 - Spisu wymaganych parametrów i innych właściwości,

18) Stół laboratoryjny

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.9

- wykonane w całości ze stali nierdzewnej typ AISI 304 (1.4301),
- blaty o grubości 50 mm wykonywane z blach o grubości 2 mm ze szlifem wzdłużnym, od spodu wzmocnione szynami z blachy i podklejone wytłumiającą drgania i hałas matą,
- występ blatu w stosunku do podstawy stołu lub korpusu szafki ma wynosić 40 mm z przodu, z tyłu 20 mm, z obu boków bez występu, narożniki zaspawane i oszlifowane,
- podstawa stołu otwarta ze wszystkich stron, wykonana z profili o przekroju kwadratowym 40x40x1,2 mm tworzących 2 pary nóg,
- podstawa spawana spawem ciągłym szlifowanym musi być usztywniona w dolnej części, co najmniej z trzech stron (profil 40 x 40 x 1,2 mm), spawy muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża,
- spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawanie bez porów, muszą być gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak, aby nie było widoczne łączenie, powierzchnie gładkie, bez deformacji,
- nogi podstawy zaopatrzone w stopki z tworzywa o regulowanej wysokości ± 15 mm,
- prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną stelaża powinien wynosić min. 150 mm,

19) Stół laboratoryjny - dostawka z szafką, stół laboratoryjny z szafką pod blatem - pod wirówkę , stół laboratoryjny - dostawka strona lewa

poz. 2 Formularza cenowego, R-0.9;

poz. 1 Formularza cenowego, R-0.10

- wykonane w całości ze stali nierdzewnej typ AISI 304 (1.4301),
- blaty o grubości 50 mm wykonywane z blach o grubości 2 mm ze szlifem wzdłużnym, od spodu wzmocnione szynami z blachy i podklejone wytłumiającą drgania i hałas matą
- występ blatu w stosunku do podstawy stołu lub korpusu szafki wynosi z przodu 40 mm, z tyłu 20 mm natomiast z obu boków bez występu, narożniki zaspawane i oszlifowane,
- korpus szafki z blachy o grubości 1,0 mm jako stabilna samonośna konstrukcja, zamknięta z 3 stron, korpus składa się ze spodu umożliwiającego składowanie, ściany tylnej i ścian bocznych,
- wszystkie odgięcia brzegów muszą być zamknięte profilami tak, że nie możliwe jest gromadzenie się zanieczyszczeń. Spód o grubości 40 mm wzmocniony zamkniętymi od dołu szynami, do których mocowane są nogi ze stopkami z tworzywa o regulowanej wysokości ± 15 mm
- półka szafki o grubości 40 mm wzmocnione szynami ze stali nierdzewnej,
- spawy ciągłe łączące elementy poziome i pionowe boków stelaża muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża, spoiny muszą mieć usuniętą zgorzelinę i nie posiadać przebarwień, wszystkie widoczne połączenia spawanie bez porów, gładkie i oszlifowane z przylegającym materiałem tak aby nie było widoczne łączenie. Powierzchnie gładkie, bez deformacji. Prześwit pomiędzy podłogą a dolną płaszczyzną (spodem) szafki powinien wynosić min. 150 mm

20) Wózek transportowy 3 poziomowy

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.9;

poz. 3 Formularza cenowego, R-0.10

- wykonany w całości ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301),
- spawana konstrukcja z rur o średnicy 25 mm, półki z blachy o grubości 1.0 mm z podniesionym obrzeżem ze szlifem wzdłużnym,
- spawy muszą być szlifowane na równo z powierzchnią rur stelaża,
- 4 kółka w tym 2 z hamulcami, wyposażone w odbojniki,

- 21) **Podest na kółkach przeznaczony pod wirówkę małą:**
- wykonany ze stali nierdzewnej kwasoodpornej typ AISI 304 (1.4301),
poz. 2 Formularza cenowego, R-0.10

Ww. meble muszą być rekomendowane do pomieszczeń, w których będzie odbywała się produkcja badanego produktu leczniczego terapii zaawansowanej (ATIMP) wg. standardów Dobrej Praktyki Wytwarzania (GMP) oraz wymagań normy PN-EN ISO 14644, zoptymalizowane pod względem konstrukcji higienicznej dla zapewnienia sterylności środowiska w podziale na pomieszczenia strefy szarej i pomieszczenia strefy czystej oraz bezpieczeństwa funkcjonowania pomieszczeń czystych.

- 22) **Regały zaczepowe z półkami metalowymi**

poz. 1 Formularza cenowego, do pomieszczeń niesklasyfikowanych

Wykonane w systemie wtykowym zapewniającym stabilność regału bez elementów usztywniających, regały sprawdzone w próbach wytrzymałościowych potwierdzających deklarowane obciążenie. Regały wykonane są z blachy zimnowalcowanej DC01, malowane proszkowo na kolor RAL7035 (popiel), składane bez użycia śrub - system wtykowy. Poz. 1 Formularza cenowego, Pomieszczenie niesklasyfikowane.

5. Dokumenty, które Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć na etapie realizacji umowy.

Wybrany Wykonawca będzie zobowiązany dostarczyć oryginały lub kopie wymaganych dokumentów potwierdzonych za zgodność z oryginałem, najpóźniej z protokolarnym przekazaniem przedmiotu zamówienia, zgodnie z postanowieniami Umowy w § 5 ust. 7 (z wyjątkiem pozycji pkt 22) Regały zaczepowe), tj.:

- 1) **Certyfikat producenta mebli.** Producent musi posiadać certyfikaty wdrożenia i funkcjonowania poniższych systemów:
 - PN-EN ISO 9001:2015 Systemy Zarządzania Jakością w zakresie: Projektowanie produkcja i serwis mebli oraz sprzętu laboratoryjnego,
 - ISO 14001:2015 System Zarządzania Środowiskowego,
 - ISO 45001:2018 Systemy zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy;
- 2) **Oświadczenie producenta** o zastosowaniu w procesie utwardzania powierzchni technologii EBC Stanowisko laboratoryjne (Formularza cenowego, pom. R-0.4 ; poz. 1,2,3 , pom.R-06 poz.1,2, pom.R-08 poz.1,2, pom. R-0.12 poz.1,2,3,4);
- 3) **Atest higieniczny i świadectwo z zakresu higieny radiacyjnej** wydane przez uprawnione do tego, akredytowane w tym zakresie laboratorium dla blatów z żywic fenolowych Stanowisko laboratoryjne ((Formularza cenowego, pom. R-0.4 ; poz. 1,2,3 , pom.R-06 poz.1,2, pom.R-08 poz.1,2, pom. R-0.12 poz.1,2,3,4);
-
- 4) **Raport** z oznaczenia grubości stosowanych powłok lakierniczych przeprowadzony zgodnie z normą PN-EN ISO 2808:2020 (lub równoważną) dla mebli na stelażach metalowych malowanych proszkowo farbami epoksydowymi wydane przez uprawnione do tego, akredytowane w tym zakresie laboratorium;(pom.R-04 poz.1,3, pomR-012 poz.1,2,3,);
- 5) **Raport** z badań niepalności wydanym przez akredytowane w tym zakresie laboratorium opracowanym zgodnie z PN-EN ISO 13501-1:2019-02 na A2 metodą PN-EN ISO 1182:2020-12 dla mebli na stelażach metalowych malowanych proszkowo farbami epoksydowymi (pom.R04 i R012);

- 6) **Raport** z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium na oznaczenie przyczepności powłok metodą siatki nacięć według normy PN-EN ISO 2409:2021-03 dla mebli na stelażach metalowych malowanych proszkowo farbami epoksydowymi;
- 7) **Raport** z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium na oznaczenie odporności korozyjnej w atmosferze obojętnej mgły solnej oraz dla odporności korozyjnej w atmosferze kwaśnej mgły solnej według normy PN-EN ISO 9227:2017-06, mebli na stelażach metalowych malowanych proszkowo farbami epoksydowymi;
- 8) **Oświadczenie producenta**, że krzesło obrotowe z podłokietnikami przeznaczone jest do pomieszczeń o poziomie czystości powietrza ISO 5 / GMP A/B;
- 9) **Certyfikat** potwierdzający możliwość użycia silikonu w pomieszczeniach czystych zabudowy clean room.
- 10) Dokumenty określone w ppkt 1-9) przekazane przez Wykonawcę muszą być w języku polskim lub z tłumaczeniem na język polski.

6. Przedmiotowy budynek UWF, w którym mają zostać zamontowane meble, jest w trakcie budowy.
7. Przed przystąpieniem do realizacji zamówienia, w miarę możliwości, za zgodą Zamawiającego, Wykonawca dokona obmiaru z natury pomieszczeń w celu weryfikacji zgodności wymiarów pomieszczeń i oferowanego wyposażenia laboratoryjnego. Z tego tytułu dopuszcza się zmiany w specyfikacji wymiarowej +/-15% po podpisaniu umowy - jeśli wystąpi taka uzasadniona potrzeba.
8. Wykonawca dokona szczegółowych uzgodnień z użytkownikiem w zakresie wykonania każdego mebla i w razie potrzeby doradzi najlepsze rozwiązania oraz wprowadzi konstruktywne poprawki. Wszystkie ustalenia między użytkownikiem, a wykonawcą przedmiotu zamówienia muszą być potwierdzone podpisanym przez obie strony protokołem uzgodnieniowym.