**TABELA NR 19 – STOŁY NA 4 NOGACH**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **KRAJ POCHODZENIA** |  |
|  | **Urządzenie fabrycznie nowe** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Stół – wymiary zgodnie z formularzem asortymentowo – cenowym |  |
|  | Blat stołu wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej, w klasie higieny E1, o grubości min. 25 mm |  |
|  | Wąskie krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm przyklejonym 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 |  |
|  | W blacie osadzone mufy z gwintem do przykręcania stelaży stołu, pozwala to na wielokrotny montaż i demontaż blatu bez ryzyka jego uszkodzenia. Nie dopuszcza się mocowania blatu za stelaża za pomocą wkrętów mocowanych bezpośrednio do blatu |  |
|  | Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny |  |
|  | Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju min. 50x30 mm nasunięta na specjalne zaczepy oraz skręcone na śruby zapewniając sztywność konstrukcji |  |
|  | Nogi stołu powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz |  |
|  | Stelaż stołu lakierowany proszkowo |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |
|  | 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 |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |

\* Wykonawca bezwzględnie musi potwierdzić dokładne oferowane parametry w kolumnie PARAMETR OFEROWANY, brak odpowiedniego wpisu przez wykonawcę w kolumnie parametr oferowany będzie traktowany jako brak danego parametru/warunku w oferowanej konfiguracji urządzenia i będzie podstawą odrzucenia oferty. Niespełnienie wymaganych parametrów i warunków spowoduje odrzucenie oferty.