**ZESTAWIENIE MINIMALNYCH WYMAGANYCH PARAMETRÓW TECHNICZNYCH**

**System zabudowy modułowej w obrębie sali operacyjnej Hybrydowej wraz z niezbędnym wyposażeniem**

Nazwa producenta .................................................................................

Nazwa i typ .................................................................................

Kraj pochodzenia .................................................................................

Rok produkcji (min. 2024) .................................................................................

| **L.p.** | **Wymagania do przedmiotu zamówienia** | **Wymagana wartość** | **Parametr oferowany przez dostawcę – TAK/NIE, podać wartość, zakres, wymiary, opisać itp. wg wskazań Zamawiającego określonych w kolumnie 2 i 3 niniejszej tabeli** | **Sposób oceny** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| **Parametry ogólne** | | | | |
|  | W sali operacyjnej/hybrydowej należy zastosować prefabrykowany system ścian panelowych do zabudowy wewnętrznej bloków operacyjnych składający się z konstrukcji nośnych oraz montowanych do nich paneli ściennych :  - wykonanych ze stali nierdzewnej lakierowanych proszkowo | Tak |  |  |
|  | Na sali operacyjnej/hybrydowej bloku operacyjnego na całej wysokości ścian należy zastosować wysokiej jakości panele systemowe ze stali nierdzewnej lakierowanej proszkowo farby muszą zawierać dodatek jonów srebra o właściwościach bakteriostatycznych (jony srebra osadzane na powierzchni panelu w sposób trwały na etapie produkcji) – dostarczane wraz z montażem przez firmę wyspecjalizowaną w budowaniu bloków operacyjnych. | Tak |  |  |
|  | Powyższe należy potwierdzić stosownym atestem (PZH). Po wykonaniu zabudowy (montażu), Firma dostarczy Zamawiającemu wyniki badań próbek paneli - potwierdzające skuteczność zastosowanej technologii antybakteryjnej pokrycia ścian wykonane przez niezależną jednostkę oraz wyniki badania potwierdzającego przyczepność powłoki wg normy ISO 9227 NSS. | Tak, załączyć |  |  |
|  | Na sali operacyjnej/hybrydowej należy przewidzieć po min. dwa panele ścienne wykonane ze stali galwanizowanej licowane szkłem z grafiką o powierzchni co najmniej 7 m2.  Wykończenie powierzchni panela ściennego - Tafla szkła bezpiecznego hartowanego termicznie spełniającego wymagania normy PN-EN 12150-1:2002 lub równoważne, min grubości 5 mm. Materiał odporny na środki dezynfekcyjne stosowane powszechnie do dezynfekcji bloków operacyjnych. Pomiędzy szkłem a panelem stalowym umieszczona dekoracyjna grafika | Tak |  |  |
|  | Wyroby takie jak panele ścienne, sufitowe, stolarka specjalistyczna, myjnie chirurgiczne, szafy wbudowane, system integracji, lampy operacyjne, stoły operacyjne ze względu na ich kompatybilność muszą być wyprodukowane i dostarczane wraz z montażem przez jedną firmę wyspecjalizowaną w budowaniu bloków operacyjnych, posiadającą wdrożony system zarządzania jakością ISO 9001 oraz 13485 (stosowne dokumenty potwierdzające należy dołączyć do oferty ). | Tak |  |  |
|  | Pionowe szczeliny montażowe między panelami o szerokości około 6mm, powinny być wypełniane antybakteryjną, silikonową uszczelką odporną na działanie UV, detergentów, środków bakteriobójczych, wody, pary oraz środków używanych do dezynfekcji bloków operacyjnych. Uszczelka z dodatkiem jonów srebra, osadzanych w strukturze materiału podczas procesu produkcji. Wykonanie zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 12365-1:2005. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą.  Powyższe należy potwierdzić stosownym atestem PZH. | Tak |  |  |
|  | System zabudowy powinien być opracowany pod wymiar pomieszczeń według indywidualnej dokumentacji technicznej wyrobu. | Tak |  |  |
|  | Wykonawca musi przygotować szczegółowe rysunki zabudowy bloku operacyjnego z rozmieszczeniem wyposażenia wbudowanego w system ścienny. | Tak |  |  |
|  | Karty materiałowe dostarczanych wyrobów oraz rysunki wykonawcze zabudowy bloku operacyjnego zawierające detale zabudowy panelowej (połączenia, naroża sal) muszą być przesłane do podmiotu nadzorującego w celu konsultacji i akceptacji rysunków zabudowy poszczególnych sal. Rozpoczęcie prac montażowych odbywa się po ostatecznej akceptacji kart materiałowych oraz rysunków zabudowy. | Tak |  |  |
|  | System zabudowy musi posiadać odpowiednie atesty, certyfikaty oraz deklaracje właściwości użytkowych dopuszczające wyroby do obrotu zgodnie z wymogami prawa budowlanego. Dokument Europejskiej Oceny Technicznej (ETA) dopuszczający system zabudowy panelowej jako wyrób budowlany do obrotu w krajach UE oraz wystawioną na jego podstawie deklarację właściwości użytkowych należy dołączyć do oferty. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | System musi umożliwiać demontaż paneli ściennych bez ich uszkodzenia w celu dotarcia do mediów umieszczonych wewnątrz ściany. | Tak |  |  |
|  | Oferowany system zabudowy panelowej musi posiadać izolację akustyczną dla wzorcowej ścianki dwupowłokowej nie mniejszą niż Rw (C;Ctr) = 55 (-2; -8) dB. Do oferty dołączyć raport z badań wykonanych przez niezależne laboratorium potwierdzający powyższą właściwość dla ścianki wzorcowej. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | Oferowany system zabudowy panelowej musi posiadać izolację termiczną dla wzorcowej ścianki dwupowłokowej (panel ścienny + wełna mineralna + panel ścienny), wartość oporu cieplnego nie mniejsza niż 1,65 m2\*K/W, dla wzorcowej ścianki jedno powłokowej (panel ścienny + wełna mineralna) wartość oporu cieplnego nie mniejsza niż 1,45 m2\*K/W. Do oferty dołączyć raport z badań wykonanych przez niezależne laboratorium potwierdzający powyższe właściwości dla ścianek wzorcowych. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | Oferowany system zabudowy panelowej musi posiadać badania przepuszczalności powietrza dla wzorcowej ścianki z oknem stałym o wartości nie większej niż 0,7m3/hm2 przy nadciśnieniu 250 Pa. Do oferty dołączyć raport z badań wykonanych przez niezależne laboratorium potwierdzający powyższe właściwości dla ścianki wzorcowej. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | Oferowany system zabudowy ścianek działowych musi posiadać klasyfikację w zakresie odporności ogniowej min EI 30 na pełnej wysokości dla ścianek o wysokości co najmniej 410cm. Zastosowanie ścianek o odporności ogniowej zgodnie z dokumentacją projektową obiektu będącego przedmiotem postępowania. Do oferty dołączyć klasyfikację w zakresie odporności ogniowej potwierdzającej powyższe właściwości. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | W przypadku wymogów ochrony radiologicznej, ochrona musi być osiągnięta poprzez zastosowanie odpowiedniej grubości warstwy ołowiu. Należy zastosować blachę ołowianą gatunku PB 940R wg normy PN-EN 12659:2002, spełniającą wymagania normy PN-EN 12588:2009. Analogicznie ochronę radiologiczną należy zastosować również w drzwiach, szafach systemowych oraz wszelkiego rodzaju przeszkleniach znajdujących się w obrębie sali operacyjnej. Powyższe zgodne z projektem osłon stałych który zostanie wykonany na etapie realizacji. | Tak, Załączyć |  |  |
|  | System budowy ścianek musi umożliwiać łatwą i szybką modyfikację zabudowy bloku operacyjnego. | Tak |  |  |
|  | **Wykonanie ścian – profile konstrukcyjne:** | Tak |  |  |
|  | Wykonane z wysokiej jakości stali ocynkowanej montowane pionowo w odległości max co 600 mm. | Tak |  |  |
|  | Profile główne nośne wykonane z kształtownika stalowego ocynkowanego typu UA o grubości ścianki min. 2mm. | Tak |  |  |
|  | Profile uzupełniające wykonane z kształtownika stalowego ocynkowanego typu CW o nominalnej grubości 0,6 mm | Tak |  |  |
|  | Możliwość zastosowania jednej z trzech grubości profili konstrukcyjnych 50, 75 lub 100mm, czego wynikiem są standardowe grubości ścian dwupowłokowych (panel stalowy – konstrukcja – panel stalowy) 78, 103 oraz 128 mm. W zależności od potrzeb związanych z wyposażeniem medycznym oraz instalacji elektrycznej, wod-kan, gazów medycznych itp. grubsze ściany wykonywane są jako jednopowłokowe z odpowiednim rozsunięciem wewnątrz, wypełnione materiałem izolacyjnym (daje to możliwość budowy ścian o dowolnej grubości). | Tak |  |  |
|  | W celu zwiększania szczelności zabudowy ściennej, w miejscu przykręcania paneli ściennych do profili głównych stosowana jest taśma uszczelniająca | Tak |  |  |
|  | Wsporniki pionowe wraz z szyną podłogową i sufitową tworzą konstrukcję nośną przygotowaną do przenoszenia obciążenia min. 500 Nm. W przypadku większych obciążeń montowana dodatkowa konstrukcja zdolna do przenoszenia obciążeń do 1000 Nm, dostosowana do wielkości obciążenia. | Tak |  |  |
|  | Wysokość konstrukcji nośnej jest dostosowana do wysokości stropu. | Tak |  |  |
|  | Konstrukcja musi umożliwiać przeprowadzenie instalacji wewnątrz ściany w poziomie i pionie na miejscu budowy. | Tak |  |  |
|  | **Wykonanie konstrukcji ścian – szyna podłogowa i sufitowa** **w kształcie litery U:** | Tak |  |  |
|  | Szyny podłogowe oraz sufitowe wykonane z wysokiej jakości stali ocynkowanej grubości min. 1 mm mocowane do podłoża i stropu. | Tak |  |  |
|  | Grubość szyn dostosowana do grubości konstrukcji ścianki nośnej. | Tak |  |  |
|  | Szyna podłogowa stanowi podstawę dla zamocowania cokołu posadzki wyznaczającego poziom montażu paneli ściennych | Tak |  |  |
|  | W celu zwiększania szczelności zabudowy ściennej, w miejscu przykręcania szyn do posadzki lub stropu stosowana jest taśma uszczelniająca | Tak |  |  |
|  | Ochrona radiologiczna dla ściany: | Tak |  |  |
|  | W przypadku wymogów ochrony radiologicznej dla ściany działowej, ochrona musi być osiągnięta poprzez przymocowanie blachy ołowianej o odpowiedniej grubości ołowiu do dedykowanej ścianki lub bezpośrednio do ściany murowanej. Ołów musi być prawidłowo zamontowany z zachowaniem ciągłością ochrony radiologicznej. Należy zastosować blachę ołowianą gatunku PB 940R wg normy PN-EN 12659:2002, spełniającą wymagania normy PN-EN 12588:2009. | Tak |  |  |
|  | **Wyrównanie potencjałów ścianek.** | Tak |  |  |
|  | Wyrównanie potencjałów winno być zgodnie z normą VDE 0107. Wymagane jest doprowadzenie przewodów wyrównania potencjału do jednego miejsca zbiorczego | Tak |  |  |
|  | **Panele ścienne wykonane ze stali nierdzewnej:** | Tak |  |  |
|  | Produkowane w technologii wielowarstwowej. Od strony przedniej z góry i z dołu blacha posiada krawędzie zagięte do tyłu pod kątem prostym. Z boku wykonane jest zagięcie krawędzi w kształcie litery Z, które służy do niewidocznego zamocowania panelu na konstrukcji podstawy. | Tak |  |  |
|  | Blacha stalowa chromowo-niklowa materiał EN 1.4301 wg norm PN-EN 10088-1:2007 i PN-EN 10088-2:2007 wzmacniana płytą gipsowo-kartonowa o grubości 12,5 mm, zgodnej z normą PN-EN 520:2004+A1:2009. Grubość blachy min. 1 mm. | Tak |  |  |
|  | Konstrukcja panelu musi umożliwiać późniejszy, łatwy demontaż panelu w celu przeprowadzenia dodatkowych zmian w instalacji wewnątrz ścian. | Tak |  |  |
|  | Panele ścienne ze stali nierdzewnej lakierowanej proszkowo dowolnym kolorem z palety RAL z dodatkiem jonów srebra, które są osadzane w powłoce paneli podczas ich produkcji. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą. | Tak |  |  |
|  | Powyższe należy potwierdzić odpowiednim atestem – certyfikatem, licencją lub umową licencyjną. Po montażu sali należy dostarczyć zamawiającemu wyniki badania próbek paneli potwierdzające skuteczność zastosowanej technologii antybakteryjnego pokrycia ścian oraz wyniki badania potwierdzającego przyczepność powłoki wg normy ISO 9227 NSS. | Tak |  |  |
|  | Panele ścienne montowane na konstrukcji – profile konstrukcyjne ze stali ocynkowanej umożliwiające rozprowadzanie instalacji gazów medycznych, instalacji elektrycznej, instalacji wod-kan wewnątrz ściany. | Tak |  |  |
|  | Pionowe elementy narożne (wklęsłe i wypukłe) nie posiadające łączeń w narożniku, na styku ścian. Kolor i materiał użyty do produkcji elementów narożnych analogiczny do zastosowanych paneli ściennych. | Tak |  |  |
|  | Niedopuszczalne jest łączenie paneli ściennych w narożnikach zewnętrznych oraz wewnętrznych. | Tak |  |  |
|  | Połączenie pionowe między panelami o szerokości około 6mm (szczelina montażowa), powinno być wypełniane antybakteryjną, silikonową uszczelką odporną na działanie UV, detergentów, środków bakteriobójczych, wody, pary oraz środków używanych do dezynfekcji bloków operacyjnych. Uszczelka z dodatkiem jonów srebra, osadzanych w strukturze materiału podczas procesu produkcji. Wykonanie zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 12365-1:2005. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą. | Tak |  |  |
|  | Powyższe należy potwierdzić stosownym atestem | Tak |  |  |
|  | Połączenie poziome pomiędzy panelami wykonywane jest bez zastosowania uszczelki. Krawędzie paneli łączone są ze sobą na styk dodatkowo wykończone masą uszczelniająca posiadająca atest PZH | Tak |  |  |
|  | **Dodatkowe konstrukcje mocujące:** | Tak |  |  |
|  | Konstrukcje mocowane do wsporników profilowanych konstrukcji ścian dla wyjść wod-kan, montażu negatoskopów, monitorów medycznych paneli kontroli elektrycznej, szaf na nici chirurgiczne wykonane z wysokiej jakości stali o grubości min. 2 mm. | Tak |  |  |
|  | **Elementy wmontowane w ścianę - zegar elektroniczny** | Tak |  |  |
|  | Wysokiej jakości zegar elektroniczny, zlicowany z zabudową | Tak |  |  |
| 47. | Zegar cyfrowy, panel zegara wykonany ze stali nierdzewnej z podklejonym hartowanym szkłem antyrefleksyjnym | Tak |  |  |
| 48. | Obramowanie szkła w kolorze czarnym | Tak |  |  |
| 49. | Zegar higienicznie, bez widocznych połączeń zlicowany ze ścienną zabudową panelową instalowaną w salach operacyjnych | Tak |  |  |
| 50. | Wyświetlacz LED, cyfry wyświetlane w kolorze czerwonym o dużej jasności oraz wysokości cyfr 125 [mm] +/- 10 [mm] | Tak |  |  |
| 51. | Zegar wyposażony w sekundnik | Tak |  |  |
| 52. | Zmiana ustawień zegara przy pomocy pilota bezprzewodowego | Tak |  |  |
| 53. | Możliwość synchronizacji zegara ze zintegrowanym systemem zarządzania salą operacyjną lub z serwerem czasu NTP | Tak |  |  |
| 53. | Synchronizacja zegara poprzez wejście RJ45 i sieć lokalną LAN szpitala | Tak |  |  |
| 54.. | Wymiary: 1190x220 (+/- 30 mm) | Tak |  |  |
| 55. | **Wykonanie sufitów:** | Tak |  |  |
| 56. | System sufitowy dla bloków operacyjnych jest spójnym i konsekwentnym uzupełnieniem modułowego systemu ściennego. Moduły kasetonów o wymiarach 600 x 600 mm muszą być dostosowane do odległości między osiami elementów rastra systemu sufitowego. Kasetony mocowane w technologii Clip-In, mogą być zdejmowane pojedynczo.  Prefabrykowane elementy tworzące zabudowę sufitową:  - konstrukcja  - panele sufitowe ze stali nierdzewnej | Tak |  |  |
|  | **Konstrukcja:** | Tak |  |  |
|  | Konstrukcja sufitowa składa się z wiązań połączonych klamrami, wykonanych z profili nośnych i poprzecznych, które tworzą stabilne rusztowanie. Jest ono regulowane za pomocą prętów mocujących z noniuszem. Pręty z noniuszem są montowane do sufitu za pomocą kołków metalowych. Rozmieszczenie punktów zawieszenia odpowiada statycznym wymaganiom konstrukcji sufitowej oraz uwzględnia raster sufitowy i warunki montażu infrastruktury. Wszystkie części konstrukcji podstawy są wykonane z materiału ocynkowanego. Kasetony sufitowe są podtrzymywane za pomocą profilu nośnego w systemie zaciskowym (Clip-In). System budowy sufitów gwarantuje uzyskanie równego poziomu płaszczyzny sufitu, a także łatwy demontaż i ponowny montaż kasetonów. | Tak |  |  |
|  | **Panele sufitowe ze stali galwanizowanej:** | Tak |  |  |
|  | Panele sufitowe składają się z wysokiej jakości stali galwanizowanej co najmniej gatunek DX51D+Z140 wg normy PN-EN 10346:2011 grubości 0,8 mm lakierowanej proszkowo dowolnym kolorem z palety RAL z dodatkiem jonów srebra, które są osadzane na powierzchni paneli podczas produkcji. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą. Powyższe należy potwierdzić odpowiednim atestem – certyfikatem, licencją lub umową licencyjną. Po montażu sali należy dostarczyć zamawiającemu wyniki badania próbek paneli potwierdzające skuteczność zastosowanej technologii antybakteryjnego pokrycia sufitów. | Tak |  |  |
|  | Kasetony standardowe posiadają wymiary modułów 600 x 600 mm, lub 1200 x 600 mm. | Tak |  |  |
|  | Panele sufitowe montowane do konstrukcji powinny być demontowane pojedynczo. | Tak |  |  |
|  | Posiadają krawędzie zagięte tworząc wnękę do montażu opraw oświetleniowych tworząc wraz z panelami sufitowymi płaską powierzchnię. | Tak |  |  |
|  | **Drzwi przesuwne:** | Tak |  |  |
|  | Specjalistyczne drzwi ze stali nierdzewnej chromowo-niklowej muszą posiadać odpowiednie atesty, certyfikaty oraz deklaracje właściwości użytkowych dopuszczające wyroby do obrotu zgodnie z wymogami prawa budowlanego. Celem potwierdzenia do oferty należy dołączyć raport z badań wykonanych przez notyfikowane laboratorium. | Tak,Załączyć |  |  |
|  | Drzwi muszą posiadać badania łącznie ze stosowanym napędem zgodnie z zapisami norm PN-EN 16005:2013 lub nowszą oraz z normą PN-EN 16361:+A1:2016 lub nowszą .  Do drzwi musi być wystawiona deklaracja właściwości użytkowych odnosząca się do wykonanych badań potwierdzonych stosownym raportem wydanym przez niezależne laboratorium dla spełnienia wymogów norm: PN-EN 16005:2013 (bezpieczeństwo użytkowania ) lub nowszej oraz PN-EN 16361:+A1:2016 (właściwości eksploatacyjne. Drzwi inne niż rozwierane, przeznaczone do zainstalowania z napędem) lub nowszej – raport dołączyć wraz z ofertą. | Tak,Załączyć |  |  |
|  | Drzwi automatyczne wyposażone w system zabezpieczeń przed przypadkowych uderzeniem, zgodny z normą PN-EN 16005:2013 | Tak |  |  |
|  | **Ościeżnica:** | Tak |  |  |
|  | Zintegrowana z zabudową panelową ścienną, licowana z powierzchnią paneli ściennych. | Tak |  |  |
|  | Wykonana ze stali chromowo-niklowej materiał EN 1.4301 szlifowanej ziarnem 240 | Tak |  |  |
|  | Grubość ościeżnicy minimum 1,5 mm | Tak |  |  |
|  | Montaż ościeżnicy niewidoczny, brak widocznych otworów i wkrętów zaślepionych plastikowymi grzybkami | Tak |  |  |
|  | Nie dopuszcza się widocznych spawów na zewnętrznej części ościeżnicy | Tak |  |  |
|  | Na stronie wewnętrznej ościeżnicy powinno być wykonane wgłębienie, do którego w czasie domykania drzwi jest dociskany profil gumowy zamocowany na skrzydle drzwiowym w celu zapewnienia amortyzacji podczas zamykania | Tak |  |  |
|  | Wyrównanie potencjałów zgodnie z VDE 0107. Stosowanie do schematu elektrycznego instalowany jest do ościeżnicy przewód do wyrównania potencjałów. Wymagane jest doprowadzenie do jednego miejsca zbiorczego potencjałów na sali. | Tak |  |  |
|  | Ościeżnica lakierowana proszkowo dowolnym kolorem z palety RAL z dodatkiem jonów srebra, które są osadzane w powłoce paneli podczas ich produkcji. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą. | Tak |  |  |
|  | **Skrzydło drzwiowe:** | Tak |  |  |
|  | Wykonane w technologii warstwowej, licowanej stalą chromowo-niklową materiał EN 1.4301 szlifowanej ziarnem 240. | Tak |  |  |
|  | Skrzydło powinno być wykonane bez widocznych połączeń na frontowej stronie drzwi | Tak |  |  |
|  | Na powierzchni czołowej skrzydła powinien być zamontowany gumowy profil uszczelniający dociskany do wgłębienia ościeżnicy, który jednocześnie amortyzuje zamykane drzwi | Tak |  |  |
| 76. | Skrzydło wyposażone w listę opadającą uszczelniająca połączenie pomiędzy skrzydłem a podłogą. |  |  |  |
|  | **Mechanizm suwny skrzydeł drzwiowych:** | Tak |  |  |
| * 1. 77. | Mechanizm składający się z szyny jezdnej wykonanej z wytłaczanego aluminium wyposażony w krążki jezdne z tworzywa sztucznego zapewniające łatwe i cichobieżne działanie. | Tak |  |  |
| 78. | Szyna jezdna wyposażona w dodatkowy odbój amortyzujący. | Tak |  |  |
| 9. | Mechanizm suwny powinien posiadać płynną regulację szczeliny pomiędzy skrzydłem drzwiowym a podłożem. | Tak |  |  |
| 80. | Wyrównanie potencjałów zgodnie z VDE 0107. Stosowanie do schematu elektrycznego instalowany jest do ościeżnicy przewód do wyrównania potencjałów. Wymagane jest doprowadzenie do jednego miejsca zbiorczego potencjałów na sali. | Tak |  |  |
|  | **Okucia dla drzwi przesuwnych:** | Tak |  |  |
| 81. | Uchwyt wpuszczany obustronnie | Tak |  |  |
|  | **Automatyka do drzwi przesuwnych:** | Tak |  |  |
| 82. | Automatyka powinna spełniać następujące wymogi:  - regulowana szerokość otwarcia,  - przyciski sterujące montowane na ścianie,  - mechanizm powinien umożliwiać otwieranie ręczne w przypadku braku zasilania,  - możliwość podłączenia instalacji SAP,  - możliwość programowania zamykania drzwi po upływie określonego czasu otwarcia,  - uruchamianie automatyki drzwiowej powinno następować za pomocą aktywatora bezdotykowego lub łokciowego oraz za pomocą przycisków umieszczonych na ościeżnicy drzwi. Dodatkowo na ościeżnicy zamocowany przycisk stałego otwarcia drzwi.  - na ościeżnicy lub pokrywie napędu zamontowane czujniki zabezpieczające przed przypadkowym uderzeniem skrzydłem podczas pracy otwierania oraz zamykania.  - mechanizm automatyki umieszczony nad skrzydłem drzwiowym pod klapą rewizyjną wykonaną ze stali chromowo-niklowej materiał EN 1.4301. lub aluminium. | Tak |  |  |
|  | **Dodatkowe wyposażenie drzwi przesuwnych:** | Tak |  |  |
| 83. | Okno obserwacyjne w drzwiach (wymiar 250x1800mm) szklone szkłem bezpiecznym zlicowane z powierzchnią drzwi (mocowane bez zastosowania widocznych dodatkowych elementów/ramek). Okno zespolone z dwóch szyb zlicowanych po obu stronach z powierzchnią drzwi. W przypadku konieczności zastosowania ochrony radiologicznej należy zastosować szkło radiologiczne zgodne z zaleconym w projekcie osłon stałych odpowiedniku Pb | Tak |  |  |
|  | **Drzwi uchylne:** | Tak |  |  |
| 84. | Drzwi muszą posiadać odpowiednie atesty, certyfikaty oraz deklaracje właściwości użytkowych dopuszczające wyroby do obrotu zgodnie z wymogami prawa budowlanego.  Dla drzwi uchylnych - deklaracja właściwości użytkowych wydana na podstawie badań wykonanych w jednostce notyfikowanej potwierdzająca bezpieczeństwo użytkowania i funkcjonowania drzwi z napędem zgodnie z normą PN-EN 16005:2013-04– stosowny dokument dołączyć do oferty. | Tak,Załączyć |  |  |
| 85. | Dla drzwi uchylnych - deklaracja właściwości użytkowych wydana na podstawie badań wykonanych w jednostce notyfikowanej potwierdzająca przepuszczalność powietrza w klasie 2 zgodnie z normą PN-EN 12207:2017-01–stosowny dokument dołączyć do oferty. | Tak,Załączyć |  |  |
| 86. | Dla drzwi uchylnych - deklaracja właściwości użytkowych wydana na podstawie badań wykonanych w jednostce notyfikowanej potwierdzająca właściwości akustyczne 35(-1;-1) dB zgodnie z normą PN-EN ISO 10140-2:2021-10– stosowny dokument dołączyć do oferty.  Drzwi automatyczne powinny być wyposażone w system zabezpieczeń przed przypadkowych uderzeniem, zgodny z normą PN-EN 16005:2013-04 | Tak,Załączyć |  |  |
|  | **Ościeżnica:** | Tak |  |  |
| 87. | Zintegrowana z zabudową panelową ścienną, licowana z powierzchnią panelu ściennego. | Tak |  |  |
| 88. | Powinna być montowana bez widocznych mocowań do ściany. | Tak |  |  |
| 89. | Wykonana ze stali chromowo-niklowej materiał EN 1.4301 szlifowanej ziarnem 240 | Tak |  |  |
| 90. | Grubość ościeżnicy minimum 1,2 mm | Tak |  |  |
| 91. | Montaż ościeżnicy niewidoczny, brak widocznych otworów i wkrętów zaślepionych plastikowymi grzybkami. | Tak |  |  |
| 92. | Nie dopuszcza się widocznych spawów na zewnętrznej części ościeżnicy | Tak |  |  |
| 93. | Ościeżnica powinna posiadać gniazdo na uszczelkę służącą do zamortyzowania i uszczelnienia połączenie pomiędzy skrzydłem a ościeżnicą po zamknięciu drzwi. | Tak |  |  |
| 94. | Wyrównanie potencjałów zgodnie z VDE 0107. Stosowanie do schematu elektrycznego instalowany jest do ościeżnicy przewód do wyrównania potencjałów. Wymagane jest doprowadzenie do jednego miejsca zbiorczego potencjałów na sali. | Tak |  |  |
| 95. | Ościeżnica lakierowana proszkowo dowolnym kolorem z palety RAL z dodatkiem jonów srebra, które są osadzane w powłoce paneli podczas ich produkcji. Zastosowanie nanotechnologii zapewnia 24-ro godzinną ochronę przed bakteriami, grzybami i pleśnią, w tym przed gronkowcem złocistym odpornym na metycylinę, salmonellą, pałeczką okrężnicy i legionellą. | Tak |  |  |
|  | **Skrzydło drzwiowe:** | Tak |  |  |
| 96. | Wykonane w technologii warstwowej, licowanej stalą chromowo-niklową materiał EN 1.4301 szlifowanej ziarnem 240. | Tak |  |  |
| 97. | Skrzydło powinno być wykonane bez widocznych połączeń na frontowej stronie drzwi | Tak |  |  |
| 98. | Skrzydło wyposażone w listę opadającą uszczelniająca połączenie pomiędzy skrzydłem a podłogą. | Tak |  |  |
|  | **Okucia dla drzwi uchylnych:** | Tak |  |  |
| 99. | Pochwyty lub klamki ze stali chromowo-niklowej materiał EN 1.4301 | Tak |  |  |
|  | **Automatyka do drzwi uchylnych:** | Tak |  |  |
| 100. | Automatyka powinna spełniać następujące wymogi:  - regulacja czasu podtrzymania otwarcia skrzydła drzwiowego.  - mechanizm powinien umożliwiać otwieranie ręczne w przypadku braku zasilania.  - możliwość podłączenia instalacji SAP.  - uruchamianie automatyki drzwiowej powinno następować za pomocą aktywatora bezdotykowego lub łokciowego oraz za pomocą przycisków umieszczonych na ościeżnicy drzwi. Dodatkowo na ościeżnicy zamocowany przycisk stałego otwarcia drzwi.  - na ościeżnicy lub pokrywie napędu zamontowane czujniki zabezpieczające przed przypadkowym uderzeniem skrzydłem podczas pracy otwierania oraz zamykania. | Tak |  |  |
|  | **Dodatkowe wyposażenie drzwi:** | Tak |  |  |
| 101. | Okno obserwacyjne w drzwiach (wymiar 500x600mm) szklone szkłem bezpiecznym zlicowane z powierzchnią drzwi (mocowane bez zastosowania widocznych dodatkowych elementów/ramek). Okno zespolone z dwóch szyb zlicowanych po obu stronach z powierzchnią drzwi. W przypadku konieczności zastosowania ochrony radiologicznej należy zastosować szkło radiologiczne zgodne z zaleconym w projekcie osłon stałych odpowiedniku Pb | Tak |  |  |
|  | **Systemowe szafy wnękowe zintegrowane z zabudową panelową ścian** | Tak |  |  |
| 102. | Modułowa szafa medyczna dwudrzwiowa wykonana ze stali nierdzewnej w gatunku 1.4301 (304). | Tak |  |  |
| 103. | Monolityczna konstrukcja korpusow: samonośna, spawana – bez ram wnękowych i nitow. | Tak |  |  |
| 104. | Korpusy wbudowane w konstrukcję nośną profilowaną, zintegrowane z systemową zabudową panelową.  Korpus i drzwi zlicowane z powierzchnią paneli ściennych. | Tak |  |  |
| 105. | Szafa dwuskrzydłowa, front przeszklony. | Tak |  |  |
| 106. | Szafa z drzwiami przeszklonymi (bez okalającej ramy). Szkło w drzwiach bezpieczne, przeźroczyste. | Tak |  |  |
| 107. | Drzwi wyposażone w gumową uszczelkę oraz uchwyt typu C o długości 680 mm, zabezpieczone  malowaniem proszkowym. Uszczelka odporna na działanie promieni UV, detergentow, środkow  bakteriobojczych, wody, pary oraz środkow używanych do dezynfekcji blokow operacyjnych. | Tak |  |  |
| 108. | Szerokokątne zawiasy. Jednokomorowe wnętrze. Zaokrąglenia wewnątrz szafy. Brak ramy zewnętrznej. | Tak |  |  |
| 109. | Korpusy i fronty szafy malowany proszkowo na kolor biały. | Tak |  |  |
| 110. | Fronty szaf podświetlane diodami LED z możliwością dostosowania koloru (RGB) w celu łatwiejszej  identyfikacji położenia | Tak |  |  |
| 111. | Duże, ergonomiczne pochwyty. | Tak |  |  |
| 112. | Szafy na nożkach zasłoniętych od frontu cokołem o regulowanej wysokości. Stopki z regulacją wysokości  od wnętrza szafy. | Tak |  |  |
| 113. | Wewnątrz szafy wysuwane połki. | Tak |  |  |
| 114. | Połki o zamkniętym profilu z regulacją wysokości, wykonane ze stali nierdzewnej w gatunku 1.4301  (304). | Tak |  |  |
| 115. | Połki malowane proszkowo w kolorze wskazanym przez Zamawiającego. | Tak |  |  |
| 116. | Na dole szafy dwie wysuwane szuflady z wkładem koszykowym. | Tak |  |  |
| 117. | Na froncie szafy mogą zostać umieszczone uzgodnione z Zamawiającym napisy lub logo. | Tak |  |  |
| 118. | Wszystkie krawędzie zaokrąglone, bezpieczne. | Tak |  |  |
| 119. | Wymiary zewnętrzne: 800x470x1800 mm (+/- 10 mm) | Tak |  |  |
| 120. | Wyrob musi być dopuszczony do stosowania w jednostkach służby zdrowia, posiadając stosowny atestu, certyfikat  jakości EN ISO 9001 oraz EN ISO 13485 lub rownoważne. | Tak, dołączyć |  |  |
|  | **Myjnie chirurgiczne:** | Tak |  |  |
| 121. | Myjnia chirurgiczna dwustanowiskowa, wisząca | Tak |  |  |
| 122. | Misa umywalni wykonana z materiału kompozytowego dostępnego w min. trzech wersjach kolorystycznych do wyboru użytkownika. | Tak |  |  |
| 123. | Misa pokryta powłoką antybakteryjną zawierającą nonocząsteczki srebra o silnych właściwościach bakteriobójczych i grzybobójczych | Tak |  |  |
| 124. | Nad umywalnią szafka ze stali szlifowanej w gatunku 1.4301 (304) z frontem z lustrem lub szklanym panelem dekoracyjnym | Tak |  |  |
| 125. | Wewnątrz szafki (górnego panelu rewizyjnego) znajdują się dozowniki szczotek jednorazowych i ręczników papierowych oraz dozowniki mydła i płynu dezynfekcyjnego | Tak |  |  |
| 126. | Dolna zabudowa myjni wykonana ze stali nierdzewnej szlifowanej w gatunku min. 1.4301 (304) | Tak, podać |  |  |
| 127. | Pod misą umywalni znajdują się dwa elektrycznie wysuwane uruchamiane kolanem pojemniki na odpady | Tak |  |  |
| 128. | Misa wyposażona w jeden centralny odpływ z syfonem z funkcją automatycznej samodezynfekcji rur i odpływów | Tak |  |  |
| 129. | Termiczna dezynfekcja biofilmu w temperaturze ok. 85 - 95' C  Oraz wspomagające czyszczenie wibracyjne na poziomie 50Hz cykle uruchamiane automatycznie | Tak |  |  |
| 130. | Wewnątrz misy umywalni dodatkowy wyciągany pojemnik na zużyte szczotki, wykonany z kompozytu w tym samym kolorze | Tak |  |  |
| 131. | W dolnej części myjni zamontowane diodowe sygnalizatory informujące o przebiegu procesu dezynfekcji za pomocą piktogramów | Tak |  |  |
| 132. | Myjnia wyposażona w dwie baterie zasilane sieciowo z bezdotykowo aktywowanym wypływem wody, mydła i płynu dezynfekującego oraz z bezdotykowym sterowaniem temperaturą wypływającej wody – wszystkie funkcje obsługiwane za pomocą jednej wylewki. | Tak |  |  |
| 133. | Wymodelowany kształt misy myjni zabezpiecza przed rozpryskiwaniem wody | Tak |  |  |
| 134. | Waga myjni 130kg (+/- 10 mm) | Tak, podać |  |  |
| 135. | Wymiary zewnętrzne(dłxszerxwys) w mm: 1600x695x1600 mm (+/- 10 mm) | Tak, podać |  |  |
| 136. | Wymogi formalne |  |  |  |
| 137. | Myjnie chirurgiczne kompatybilne z systemem panelowej zabudowy pomiesz-czeń bloku operacyjnego, z systemem zintegrowanych sal operacyjnych , oraz innymi elementami wbudowanymi w ściany. Wszystkie elementy wyprodukowane i dostarczone przez jednego oryginalnego producenta | Tak |  |  |
| 138. | Do oferty należy dołączyć ulotki urządzenia w języku polskim potwierdzające parametry techniczne. | Tak, Załączyć |  |  |
| 139. | Wyrób dopuszczony do stosowania w jednostkach służby zdrowia (kopię stosownego atestu PZH wydanego dla myjni z syfonem samodezynfekującym dołączyć do oferty) | Tak, Załączyć |  |  |
| 140. | Certyfikat zgodności CE na syfon samodezynfekujący | Tak, Załączyć |  |  |
| 141. | Certyfikat jakości EN ISO 9001 oraz 13485 (kopię dołączyć do oferty) | Tak, Załączyć |  |  |

Niespełnienie wymaganych parametrów i warunków spowoduje odrzucenie oferty.

Wszystkie parametry techniczne muszą być spełnione łącznie, aby oferta była ważna i spełniała wszystkie wymagania.