

## **ZAŁĄCZNIK 2B do SIWZ**

### **Ogólna specyfikacja przedmiotu zamówienia**

- 1) Pomieszczenia szpitala należy wyposażyć w optymalne pod względem higieny i komfortu meble - ergonomiczne, energooszczędne, trwałe, odporne na intensywne użytkowanie, łatwozmywalne, a także odporne na używane do pielęgnacji i konserwacji środki czyszcząco-dezynfekujące i wielokrotne cykle czyszczenia.
- 2) Wszystkie meble należy wykonać jako szczelnie przylegające do ścian oraz między sobą nawzajem, blaty robocze ciągów meblowych należy wykonać w jednym kawałku, wzdłuż blatów zamontować trwałe, estetyczne i szczelne listwy przyściennne, w miejscach połączeń blatów ze sobą i na ich końcach zastosować listwy aluminiowe łączeniowe oraz zamykające, szafki wiszące powinny być wyposażone w estetyczne zawieszki regulowane w pionie i poziomie od wewnątrz za pomocą standardowych narzędzi, w celu podwieszenia szafek do ścian należy stosować listwy montażowe, styki blatu ze zlewami i umywalkami wpuszczanymi w blat należy uszczelnić przezroczystym silikonem. Wszystkie szafki stojące należy wyposażyć w blaty robocze.
- 3) Wymogi dotyczące materiałów do wykonania mebli:
  - Konstrukcja mebli (obudów, zabudów, korpusów i drzwiczki) wykonana na bazie trójwarstwowej płyty wiórowej, pokryta dwustronnie laminatem dekoracyjnym z nadaną strukturą o grubości 18mm, w klasie higieniczności E1 (niska emisja formaldehydu) o strukturze gładkiej, klasyfikacja ogniowa - klasa D. Wszystkie kolory.
  - Wszystkie krawędzie płyty nieosłonięte przez konstrukcję zabezpieczone, oklejone obrzeżem ABS o grubości min. 1-2mm (w kolorze płyty), przeznaczone do profesjonalnego stosowania w przemyśle meblarskim. Wszystkie kolory.
  - Konstrukcja tylnej ścianki szaf i szafek „pleców” z płyty lakierowanej HDF gr. 4 mm w klasie higieniczności E1 o strukturze gładkiej w kolorze białym. Wyjątkiem są kontenery biurowe z plecami z płyty wiórowej gr. min 18mm laminowanej w kolorze korpusu..
  - Konstrukcja blatów postformingowych grubości 28mm dla ciągów szafek oraz blatów roboczych materiał laminat niskociśnieniowy w klasie higieny E1(niska emisja formaldehydu) o strukturze gładkiej, stosowane w przemyśle meblarskim. Krawędzie zaoblone o profilu "U" (R=3mm lub R=6mm). Wszystkie kolory.
  - Wszystkie krawędzie blatów nieosłonięte przez konstrukcję zabezpieczone (w kolorze blatu) oklejone obrzeżem ABS o grubości min. 2mm, przeznaczone do profesjonalnego stosowania w przemyśle meblarskim. Listwy łączeniowe i zamykające blaty z aluminium lub obrzeżem ABS. Wszystkie kolory.
    - Krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS o grubości min. 2,0 mm.
    - Naroża dolne płyt bocznych biurka zabezpieczyć okuciem z możliwością regulacji.
  - Klej kontaktowy posiadający atest higieniczny o właściwościach fizycznych i chemicznych, określonych w załączniku Nr 2D do SIWZ.
- 4) Wszystkie materiały użyte do produkcji mebli muszą posiadać dokumenty dopuszczające do stosowania w pomieszczeniach długotrwałego przebywania ludzi oraz stosowania w pomieszczeniach służby zdrowia.

- 5) Dostawcy przed realizacją zamówienia są zobowiązani do uzgodnienia wyposażenia z Zamawiającym, sprawdzenia istniejącego umiejscowienia wyjść wod-kan (baterie, odpływy, umywalki itp.), oraz sprawdzenia realnych wymiarów w poszczególnych pomieszczeniach, pod kątem możliwości prawidłowego i precyzyjnego wykonania mebli.
- 6) Meble w pomieszczeniach szpitalnych należy wykonać na nóżkach umożliwiających mycie i dezynfekcję podłóg. Nóżki meblowe o wysokości 100mm/150mm  $\pm$  10mm powinny być zabezpieczone przed wilgocią oraz środkami używanymi do dezynfekcji podłóg. Zamawiający przewiduje nóżki regulowane metalowe o przekroju okrągłym min.  $\varnothing$  50mm.
- 7) Zgodnie z zaleceniami Zamawiającego na połączeniu (zlicowaniu), płyt frontów, boków i blatów nie może występować uskok – rant, tzn. płyta na wszystkich w/w elementach musi licować, z uwagi na zachowanie czystości powierzchnie mebli powinny być gładkie i jednolite, nie dopuszcza się najmniejszych uszczerbków w płycie.
- 8) W pomieszczeniach należy wykonać ciągi zabudowy meblowej i blaty zgodnie z rysunkiem (rzutem pomieszczeń) wykonanym przez Zamawiającego i dołączonym każdorazowo do pojedynczego (etapowego) zlecenia.
- 9) Wymogi dotyczące sposobu wykonania mebli:
  - Biurka i stoły powinny być przystosowane do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego. Stosować na życzenie Zamawiającego.
  - Boki szaf oraz szafek stojących na nóżkach należy ustawiać na płycie dna (wieniec), nie dopuszcza się połączenia do boku płyty dna.
  - Biurka i stoły wykonać w zakresie wysokości wynoszącej 65-85cm w zależności od potrzeb użytkownika.
  - Blaty robocze i blaty biurek należy dodatkowo wyposażać w listwę ograniczającą wysokości  $h=10\text{cm}$  z płyty laminowanej w kolorze montowanych mebli umiejscowioną pod kątem prostym do blatu i ciągłą w długości blatu, metalowe kratki wentylacyjne (satynowe lub inox) do zamontowania w blatach nad lodówką podblatową, grzejnikiem itp., metalowe przepusty kablowe (satynowe lub inox) – montaż wyposażenia w/w na życzenie Zamawiającego.
  - Wymagane listwy przyblatowe w kolorze blatu uszczelniające blat ze ścianą z trwałym łączeniem (klejeniem) naroży i zakończeń.
  - Szafki wiszące powinny być wyposażone w estetyczne zawieszki umożliwiające regulację w pionie i poziomie od wewnątrz za pomocą standardowych narzędzi. Zawieszenie szafek wiszących na ścianach za pośrednictwem listew montażowych.
  - Wszystkie zastosowane elementy muszą być fabrycznie nowe, nieuszkodzone, sprawne
  - Zastosowana płyta wiórowa musi spełniać wymogi klasy higieniczności E1, pozostałe wymagania według normy PN-EN-438, oraz posiadać atest Państwowego Zakładu Higieny. Powierzchnia blatów musi wykazywać odporność na ścieranie według normy PN-EN-438, (powołane normy mogą posiadać swoje nowsze aktualizacje)
  - Zastosowane blaty i powierzchnie robocze muszą spełniać wymogi klasy higieniczności E1, pozostałe wymagania według normy PN-EN-14322, oraz posiadać atest Państwowego Zakładu Higieny. Powierzchnia płyty wiórowej musi wykazywać odporność na ścieranie w Klasie 1, gęstość płyty nie mniej niż 610 kg/m<sup>3</sup>, (powołane normy mogą posiadać swoje nowsze aktualizacje)

- Elementy ruchome (półki) muszą spełniać wymagania bezpieczeństwa określone w normie PN-EN 1727:2001, PN-EN 1727:2001/Ap1:2002 lub ich aktualizacjach
- Przez określenie „wszystkie kolory” dotyczące płyty meblowej – należy rozumieć wszystkie kolory z aktualnego wzornika producenta płyt meblowych, spełniających wymagania techniczne zawarte w niniejszych wytycznych; oryginalny wzornik producenta winien zawierać nie mniej niż 120 wzorów do wyboru; Wykonawca na czas realizacji nieodpłatnie udostępni 1 wzornik Zamawiającemu
- Przez określenie „wszystkie kolory” dotyczące blatów kuchennych – należy rozumieć wszystkie kolory z aktualnego wzornika producenta blatów kuchennych, spełniających wymagania techniczne zawarte w niniejszych wytycznych; oryginalny wzornik producenta winien zawierać nie mniej niż 60 wzorów do wyboru; Wykonawca na czas realizacji nieodpłatnie udostępni 1 wzornik Zamawiającemu

**Uwaga:**

Meble muszą być zgodne z wymaganiami bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości, przy czym zgodność ta musi być potwierdzona obowiązującymi normami dotyczącymi wykonania mebli oraz atestami i certyfikatami na zastosowane materiały do produkcji mebli.

