Spr. nr 13/PON30/D/ODiZZB/20 Załącznik nr 1

**Arkusz informacji cenowo-techniczno-eksploatacyjnej**

**Oferta na dostawę i montaż mebli laboratoryjnych dla ODiZZB WIHE w Puławach**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Informacje ogólne** | **Parametr (wartość) wymagany/a** | **Parametr (wartość) oferowany/a****(Wypełnia Wykonawca)****Tak/Tak-podać/ Nie\*** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| **I** | **INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE WYKONAWCY** |
| 1 | Pełna nazwa Wykonawcy | Tak - podać |  |
| 2 | Dokładny adres Wykonawcy | Tak - podać |  |
| 3 | Nr wpisu do Krajowego Rejestru Sądowego lub ewidencji działalności gospodarczej Wykonawcy | Tak - podać |  |
| 4 | NIP | Tak - podać |  |
| 5 | REGON | Tak - podać |  |
| 6 | Tel. | Tak - podać |  |
| 7 | Fax | Tak - podać |  |
| 8 | Strona www. Wykonawcy (o ile posiada) | Tak - podać |  |
| 9 | Osoba upoważniona do kontaktu z Zamawiającym po stronie Wykonawcy (tel., fax) | Tak - podać |  |
| 10 | Adres e-mail ww. osoby | Tak - podać |  |
| 11 | Osoba uprawniona/upoważniona do podpisania umowy | Tak - podać |  |
| 12 | Warunki płatności – 14 dni, licząc od dnia dostarczenia faktury z załączonym i podpisanym przez Zamawiającego Protokołem zdawczo-odbiorczym | Tak |  |
| **II** | **OFERTA CENOWA** |
| **13** | **Cena ofertowa brutto w zł** | **Tak-podać** **z uwzględnieniem wypełnionego załącznika nr 1a (Arkusz obliczenia ceny) do Zaproszenia do złożenia oferty cenowej** | **……………………… zł** |
| **Słownie:** **…………………………………..** |
| **III** | **OFERTA TECHNICZNO – EKSPLOATACYJNA** |
| **A** | **WYMAGANIA OGÓLNE I TECHNICZNE** |
| **14**. | **SPECYFIKACJA ASORTYMENTOWA** |  |  |
| 14.1 | **Pozycja 1 – Stół przyścienny**  L-kształtny **- 1 szt.**Stół (wymiary po obrysie zewnętrznym) 4600/5640×900(750) mm, wys. 900 mm z parapetem o wymiarach 3620×300 (315) mm (elementy parapetu - do przycięcia podczas montażu) składający się z następujących elementów:1. Blaty z żywicy fenolowej grubości 16 mm, zgodnej ze wymaganiami opisanymi w pkt **15.1**
2. Kratek wentylacyjnych – 4 szt.
3. W podstawie ze stelaży oraz szafek zgodnych w wymaganiami opisanymi w pkt **15.2** oraz **15.3**, w następujących ilościach i typach:
	* + 2 × stelaż typu A szer. 1800 mm, moduł podstawowy,
		+ 2 × stelaż typu A szer. 1800 mm, moduł dodatkowy,
		+ 1 × stelaż typu A szer. 1500 mm, moduł dodatkowy;
* 4 × szafka na kółkach szer. 600 mm, wys. 740 mm, 2 szuflady, zamek;
* 2 × szafka na kółkach szer. 1200 mm, wys. 740 mm, 2 szuflady, zamek;
* 1 × szafka na kółkach szer. 1200 mm, wys. 740 mm, 2 drzwi, 2 szuflady, zamek;
 | **Tak** |  |
| 14.2 | **Pozycja 2 – Stół wyspowy - 1 szt.**Stół wyspowy o wymiarach 1800×1350×900 mm, składający się z:1. Blatów z żywicy fenolowej grubości 16 mm, zgodnej ze wymaganiami opisanymi w pkt **15.1**
2. W podstawie ze stelaży oraz szafek zgodnych w wymaganiami opisanymi w pkt **15.2** oraz **15.3**, w następujących ilościach i typach:
	* + 2 × stelaż typu A szer. 1800 mm, moduł podstawowy,
* 4 × szafka na kółkach szer. 900 mm, wys. 740 mm, 2 szuflady
1. Przystawki instalacyjnej szer. 1800 mm zgodnej z wymaganiami opisanymi w pkt. **15.4** składającego się z następujących elementów:
	* + 2 × kolumna instalacyjna 150 × 150 × 1320 mm,
		+ 1 × półka o wymiarach 1500 × 450 mm (mocowana na wysokości 1320 mm),
		+ 1 × mostek konstrukcyjny,
		+ 2 × oświetlenie podszafkowe LED, przycisk wł/wył.
2. Mediów na przystawce, w ilości:
* 4 × panel z 3 gniazdkami elektrycznymi 230V IP 44
 | **Tak** |  |
| **15.** | **WYMAGANIA OGÓLNE** |  |  |
| **15.1** | Meble, wykonane w systemie modułowym z wystandaryzowanych elementów, pozwalających na dowolne konfigurowanie zestawów. Meble, muszą być niepalne, nienasiąkliwe, łatwo zmywalne zabezpieczone przed korozją wykonane w całości z **blachy stalowej**, (stelaże stołów dopuszcza się z kształtowników stalowych zabezpieczonych przed korozją jak blacha użyta do produkcji mebli i dygestoriów) ocynkowanej galwanicznie (grubość warstwy cynku minimum 2,5 µm) lub ze **stali kwasoodpornej** gat. OH18N9 i dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym, nakładanym metodą proszkową (grubość powłoki lakierniczej 40µm - 100µm). Szafki i szafy: wykonane wyłącznie z blach – nie dopuszcza się stosowania zamkniętych kształtowników. Parametry wszystkich oferowanych mebli należy potwierdzić załączonym do oferty katalogu w języku polskim ze zdjęciami i rysunkami technicznymi z wymiarami. | **Tak** |  |
| **15.2** | Meble w całości powinny być w kolorze zbliżonym do białego.* Blaty z żywicy fenolowej - kolor powierzchni górnej – niebieskie lub szare, krawędzie blatu - czarne lub antracytowe.
* Lakier na meblach gładki i matowy (bez faktury, nie baranek, nie młotkowanie, nie połysk). Potwierdzić próbką szafki.
* Kolor osłon tylnych pod stelażami zbliżony do koloru mebli.
* Przystawki, korpusy szafek, fronty szafek, półki szafek i przystawek, biały podobny do RAL 260 90 05.
 | **Tak** |  |
| **15.3** | Farba użyta do pokrywania mebli musi posiadać ważną klasyfikację w zakresie reakcji na ogień, o stopniu co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną i akredytowaną, którą należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| **15.4** | Meble muszą posiadać certyfikaty zgodności z normą EN 13150 i EN 14727, które należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| **16** | **Wymagania dla blatów** |  |  |
| **16.1** | Blat z żywicy fenolowej - Blaty z żywic fenolowych obustronnie laminowane o grubości 20 mm (+/- 4 mm) z możliwością optycznego dostosowania ich grubości do grubości płyt laminowanych. Blaty te musza występować w wersji z obrzeżem płaskim i obrzeżem podniesionym.Blaty muszą posiadać następujące parametry wytrzymałości mechanicznej, potwierdzone dołączonym do oferty arkuszem właściwości materiału, wydanym przez producenta blatu (dopuszcza się w języku angielskim):* Odporność na suche ciepło, badana według normy EN 438, co najmniej 4, dla 180°C
* Odporność na wilgotne ciepło, badana według normy EN 12721, co najmniej 4, dla 100°C
* Odporność na zarysowania, badana według normy EN 438 co najmniej 4
* Odporność na zmianę koloru, badana według normy ASTM G53-91 (315 - 400nm) co najmniej 6
* Moduł sprężystości, badany według normy ISO 178, co najmniej 9000 N/mm2
* wytrzymałość na rozciąganie, badana według normy ISO 527-2, co najmniej 70 N/mm2
* wytrzymałość na zginanie, badana według normy ISO 178, co najmniej 100 N/mm2

Do oferty należy dołączyć dokument wydany przez niezależne laboratorium potwierdzający przeprowadzanie oceny działania przeciwbakteryjnego blatu z żywicy fenolowej , gdzie redukcja w populacji *Escherichia coli* i *Staph. aureus*, następująca po kontakcie z powierzchnią próbek, po upływie 24 godzin w temperaturze 35oC i przy wilgotności względnej > 95%, wynosi > 99,99%.Do oferty należy dołączyć próbkę blatu z żywicy fenolowej o wymiarach, co najmniej 20 x 20 cm z fragmentem przedniej krawędzi blatu o grubości i kolorze zgodnymi z opisanymi powyżej.  | **Tak** |  |
| **17** | **Wymagania dla stelaży** |  |  |
| **17.1** | Stelaże powinny być wykonane w całości wyłącznie z stalowych ocynkowanych profili prostokątnych zamkniętych o wym. 50x25x3 mm. Typ stelaża A- według specyfikacji asortymentowej. Nóżki stelaża powinny posiadać możliwość regulacji wysokości w granicach -5 +20 mm. Nogi stelaży wykonane w taki sposób, aby nie występowały otwarte końcówki profili (z wyjątkiem miejsc montażu stopek poziomujących) - belki pionowe z poprzeczną zespawane po przekątnej łączenia (pod kątem 45 stopni w stosunki do obydwu belek) - potwierdzić fotografią i próbką. Dopuszczalne obciążenie stołu na stelażu A winno wynosić min.: 350 kg/m2. Pojedyncze moduły winny być łączone w ciągi bez konieczności dublowania wspólnych elementów konstrukcyjnych modułu. Poprzeczki z bokami stelaży łączone za pomocą łącznika teleskopowo (tak aby stopniem wsunięcia łącznika do profilu poprzeczki regulować długość poprzecznia w zależności od tego czy jest to stół pojedynczy, czy łączony z innym stołem) wsuwanego w profil poprzeczki i wypełniający przekrój profilu, z blokadą jedną śrubą z łbem schowanym we wklęsłości profilu. | **Tak** |  |
| **17.2** | Wszelkie otwory i połączenia zaślepione (potwierdzić fotografią i próbką). Łączniki te powinny pełnić rolę konstrukcyjną i być umiejscowione w wewnętrznym profilu poprzeczki łączącej boki stelaża i pozwalać na skracanie stelaży. Stelaż o konstrukcji szczelnej, pozbawiony nie zaślepionych otworów technicznych. | **Tak** |  |
| **17.3** | Przestrzeń pomiędzy tylną dolną, a górną poprzeczką zabudowana przesuwną osłoną z polipropylenu, zasłaniającą przyłącza mediów, znajdujące się za stelażem stołu. | **Tak** |  |
| **18** | **Wymagania dla szafek podblatowych** |  |  |
| **18.1** | Korpus szafek wykonany w całości z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, każda ściana szafki wykonana z oddzielnie lakierowanego poliuretanowo przed zmontowaniem arkusza blachy ocynkowanej lub kwasoodpornej. Ściany boczne szafek nie przylegających do innych szafek podwójne, lakierowane także od wewnątrz ściany. Boki szafek wykonane w taki sposób, aby cała wewnętrzna płaszczyzna boku szafki była płaska, łącznie z miejscem montażu zawiasów drzwiczek. Grubość boków szafek 20 mm, w celu zwiększenia sztywności blacha zaginana w płaszczyźnie pionowej i poziomej. Boki szafek muszą posiadać otwory do montowania różnego rodzaju wyposażenia: drzwiczek lewych i prawych, półek, prowadnic szuflad i wysuwanych półek. Otwory wykonane wyłącznie w warstwie wewnętrznej podwójnej ściany i nie bliżej niż 5 mm od krawędzi boku szafki lub szafy. Boki szafek przylegających do siebie ze zdemontowaną zewnętrzną powłoką boku i bocznym elementem cokołu, w celu uniknięcia kapilarnego zaciągania wilgoci (potwierdzić fotografią i próbką). Plecy szafek wykonane z pojedynczej blachy, mocowane do korpusu za pomocą połączeń gwintowanych i demontowane w celu serwisowania podłączeń mediów znajdujących się za stołem. Plecy szafek z możliwością wyposażenia w otwór wentylacyjny z otworami do montowania króćca wentylacyjnego. Dno szafek pełne, w szafkach na cokole i szafach z otworami do poziomowania szafki od wewnątrz.Fronty szafek wykonane z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, podwójne i wypełnione materiałem tłumiącym i usztywniającym. Grubość frontów szafek 14 - 15 mm, narożniki frontów zaokrąglone (promień 3 – 4 mm), pionowe i poziome krawędziowe zewnętrzne frontu zaokrąglone (promień 0,5 – 1,5 mm). Fronty (drzwiczki, drzwi i szuflady) wykonane z dwóch tłoczony wkładanych w siebie płatów blachy stalowej – jeden płat jest powierzchnią zewnętrzna, drugi wewnętrzną. Zewnętrzna część frontu wykonana z blachy tłocznej, na całą głębokość grubości frontu – zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar, spawów lub zgrzewów – tylko tłoczony. Wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza tłoczonego arkusza zewnętrznego. Obie części frontów lakierowane dwustronnie (także wewnątrz zamkniętego frontu), oddzielnie, przed ich połączeniem.Szafki przejezdne wyposażone w 4 podwójne, obrotowe kółka o średnicy ok 90 mm, dwa przednie kółka z hamulcem i blokada obrotu. Kółka czarne z szarą oponą do płytek i wykładzin PVC.Zawiasy drzwiczek puszkowe o kącie otwarcia co najmniej 270°, jednoprzegubowe, przegub zewnętrzny, zatrzaskowe, z hamulcem. Puszka mocowana w drzwiczkach na wkręty i wyposażona w zamykaną klapę blokującą wysuwanie zawiasa z puszki i zasłaniającą wkręty. Zawiasy muszą być mocowane do puszki poprzez wsunięcie części roboczej zawiasa w prowadnice puszki i automatyczne blokowanie zatrzasową klapką zasłaniająca wkręty. Rozłącznie zawiasów w celu demontażu drzwiczek musi następować tylko przez zwolnienie blokady zatrzaskowej (klapki) i wysunięcie części roboczej zawiasa z puszki – bez odkręcania jakichkolwiek połączeń gwintowanych. Zawiasy wykonane z odpornych na korozję odlewów ciśnieniowych miedzi stopowej lub stopów cynku, niklowane.Uchwyty frontów o długości 200 mm, i przestrzeni pomiędzy częścią chwytną a frontem szafki powyżej 25 mm. Cześć chwytna nachylona od pionu o około 40°, ze zdejmowaną przeźroczystą nakładką z tworzywa sztucznego, pod którą można włożyć fiszkę z opisem zawartości szafki. Minimalne wymiary fiszki mieszczącej się na frontowej, nachylonej płaszczyźnie części chwytnej i całkowicie chowającej się pod nakładką na uchwycie: 120 mm x 10 mm. Uchwyty wykonane jako jeden odlew ciśnieniowy z miedzi stopowej lub ze stopów cynku, chromowany.Prowadnice szuflad kryte – zabudowane w podwójnych ściankach bocznych szuflady. Ścianki boczne szuflady podwójne, wykonane ze stali ocynkowanej lub kwasoodpornej, pokrytej powłoką lakierniczą. Boki szuflad od strony wewnętrznej pionowe. Prowadnice rolkowe – rolka zębata z tworzywa sztucznego poruszająca się po pasku zębatym z tworzywa sztucznego, o pełnym wysuwie, wykonane ze stali ocynkowanej. Prowadnice wyposażone w amortyzator gazowy oraz samo domykanie. Nośność systemu prowadnic 40 kg (nośność szuflad co najmniej 40 kg). Możliwość łatwego demontażu frontu – bez użycia narzędzi, poprzez zwolnienie palcem blokady. Grubość boku szuflady wraz z prowadnicą montowaną na boku szafki (odległość pomiędzy wewnętrzną ścianką szuflady, a wewnętrzną ścianką korpusu szafki) nie większa niż 32 mm.Wysokość frontów szuflad: 150 +/- 2 mm szuflady niskie, 300 +/- 2 mm, szuflady wysokieMinimalna wysokość użytkowa (wysokość przedmiotu, który zmieści się w szufladzie i nie utrudnia jej zamykania i otwierania) dla szuflady z fortem o wysokości 150 mm: 85 mm dla najwyższej szuflady i 125 dla pozostałych; dla szuflady z fortem o wysokości 300 mm: 245 mm.Półki w szafkach muszą posiadać możliwość regulacji wysokości ich zawieszenia oraz muszą być wzmocnione zawinięciem przedniej, bocznych i tylnej krawędzi do dołu: na przedniej krawędzi tworzącym zamknięty profil (min 3 x zagięcie o kąt 90 stopni , bez wyczuwalnej krawędzi blachy) o przekroju prostokątnym i wysokości nie większej niż 20 mm; na tylnej krawędzi tworzącym co najmniej podwójne zawiniecie (min 1 x zagięcie o kąt 90 stopni i 1 o kąt 180 stopni, bez wyczuwalnej krawędzi blachy) o wysokości nie większej niż 20 mm; na bocznych krawędziach tworzącym co najmniej pojedyncze zawinięcie (min 1 x zagięcie o kąt 90 stopni) o wysokości nie większej niż 20 mm. | **Tak** |  |
|  |
| **19** | **Wymagania dla przystawek instalacyjnych** |  |  |
| **19.1** | Przystawki instalacyjne wykonane wyłącznie z blach i otwartych profili stalowych ocynkowanych lub kwasoodpornych. Przystawki służą do dostarczania na stół laboratoryjny mediów, zasilania elektrycznego, itp oraz są podporą do półek. Przystawki muszą być zbudowane z dwóch kolumn o przekroju kwadratowym o wymiarach przekroju 150x150 mm. Każdy z czterech boków kolumny musi posiadać możliwość zamontowania każdego rodzaju mediów (np. gniazda 230V i 400 V, zawory gazów, punkty poboru gazów technicznych, baterie zlewozmywakowe, punkty poboru i odbioru wody, gniazda komputerowe, itp.), szerokość i głębokość kolumny 150 mm, jeżeli przystawki przylegają do siebie kolumnami, dopuszcza się zastosowanie wspólnej kolumny o szerokości 300 mm i głębokości 150 mm. Przystawki muszą być uniwersalne: muszą posiadać możliwość zamontowania ich jako przystawki przyściennych oraz wyspowe, bez konieczności dodawania kolejnych kolumn. Kolumny przystawek muszą być oparte na podłodze laboratorium i posiadać własne nóżki poziomowane, przystosowane do podłóg z promieniem pomiędzy ściana a podłogą. Kolumny przystawek wyposażone na całej wysokości, ponad blatem stołu, w demontowane panele instalacyjne/osłonowe zamontowane z czerech stron każdej kolumny. Panele instalacyjne i osłonowe (czyli panele instalacyjne bez zainstalowanych mediów) o wymiarach w następujących granicach: 145 – 150 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na froncie słupów) i, 115 – 120 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na bokach słupów). Panele instalacyjne muszą być montowane na konstrukcji słupa na zaczepach z tego samego materiału co panel (4 zaczepy na panel, nie dopuszcza się montowania na elementach sprężynujących, plastikowych, wsuwania w prowadnice, przykręcania, nitowania, itp.) i demontowane jedynie poprzez ich lekkie podważenie – każdy panel musi posiadać możliwość zdemontowania, bez konieczności demontowania pozostałych paneli słupa. Minimalny wewnętrzny przekrój słupa przystawki do wykorzystania na prowadzenie mediów, przy zamontowanych gniazdach elektrycznych, z wewnętrznymi obudowami, z 4 stron słupa musi wynosić nie mniej niż 63 x 58 mm.Kolumny zamknięte od góry zdejmowanym kapslem z tworzywa sztucznego w kolorze białym, kapsel przykręcany do kolumny na śruby.Kolumny przystawek muszą mieć łatwo zmywalną, gładką powierzchnię (wyjątkiem są przerwy pomiędzy panelami) – nie mogą posiadać żadnych zewnętrznych otworów lub perforacji (np. do wieszania półek), otwory przez które poprzechodzą przewody, np. do lampy pod półką – uszczelnione.Gniazda elektryczne w panelach zamontowane w sposób umożliwiający włożenie i wyjęcie wtyczki kątowej dla każdego gniazda w panelu (nawet gdy jest ich 6 sztuk) bez konieczności wyjmowania wtyczek kątowych z pozostałych gniazd w panelu. Gniazda elektryczne i całe panele z gniazdami w wykonaniu IP 44, oznaczone znakiem CE, jako niezależne urządzenia elektryczne (panel musi posiadać obudowę od tylnej strony gniazdek). Klapki gniazdek elektrycznych muszą posiadać miejsce do zamontowania opisu gniazdka, przykryte przeźroczystym tworzywem. Klapki wypukłe, faktura połysk, kolor biały. Gniazda elektryczne wyposażone w bolec, minimalny wymiar klapki gniazdka 65 x 65 mm.Kolumny muszą posiadać możliwość zamiany miejscami lub wymiany na inaczej wyposażone, paneli z mediami, a także możliwość dodania w terminie późniejszym większej ilości mediów (takich jak woda, woda lodowa, woda demi, gazy techniczne, gniazdka elektryczne itp.) – poprzez wymianę paneli na panele z większa ilością mediów - bez konieczności demontażu kolumny lub odsuwania stołu od ściany.Kolumny przystawek połączone ze sobą półkami szklanymi w metalowej ramie z dnem (wykonanej z tego samego materiału co panele w kolumnach) – szkło bezpieczne ESG podparte na całym obwodzie półki. Półki przystawek muszą być podwójne - metalowa rama półki musi mieć formę kuwety, o wysokości 30 +/- 3 mm, zamkniętej od góry szkłem półki, szkło półki nie może wystawać po za krawędź ramy. Rama półki musi wystawać ponad szklaną płaszczyznę półki, tworząc podniesioną krawędź o wysokości około 3 mm i szerokości około 10 mm. Półki do przystawek w wersji jednostronnej muszą mieć głębokość 150 mm i 300 mm (np. dolna półka 150mm, górna 300 mm), do przystawek w wersji dwustronnej 150 mm, 300 mm i 450 mm. Półki muszą być zamontowane w kolumnach na zaczepach, od wewnętrznej strony kolumn, tak aby można było je łatwo zdemontować oraz zablokowane śrubą, tak by zabezpieczyć je przed spadnięciem przy uderzeniu w półkę od dołu.Półki muszą posiadać jako opcję oświetlenie LED montowane pod półka na magnes – wyposażanie w oświetlenie według specyfikacji asortymentowej.Kolumny przystawek muszą mieć możliwość połączenia ich na wysokości blatu roboczego stołu zarówno środnikiem (w którym można zamontować zlewiki i wylewki) wykonanym z blachy stalowej ocynkowanej i malowanej proszkowo tak jak pozostałe elementy przystawki ponad blatem, jak i blatem roboczym wchodzącym pomiędzy kolumny przystawek, podpartym od dołu pomiędzy kolumnami elementem łączącym te kolumny. W obydwu przypadkach kolumny muszą stać na podłodze i posiadać własny system poziomowania. Panele przystawek muszą zapewniać możliwość zamontowania przez użytkownika dodatkowych gniazd i zaworów. Zastrzega się prawo do montowania zaworów gazów technicznych przez zamawiającego o innej konstrukcji niż standardowo oferowana przez producenta mebli, bez utraty gwarancji. | **Tak** |  |
| **20** | **WYMAGANE DOKUMENTY** |  |  |
| 20.1 | Do oferty należy dołączyć dokument potwierdzający badanie odporności korozyjnej blach ocynkowanych (lub blach ze stali OH18N9 – jeżeli jest użyty ten materiał zamiast blachy ocynkowanej), pokrytych powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane są profile stelaży, szafki i przystawki, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgle solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z nomą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane.  | **Tak** |  |
| 20.2 | Do oferty należy dołączyć protokół z badań zgodnie z normą PN EN 2808: 2008, wydany przez akredytowane laboratorium, potwierdzający grubość poliuretanowej powłoki lakierniczej nakładanej proszkowo na blachę ocynkowaną. | **Tak** |  |
| 20.3 | Katalogi producenta mebli, wydane w języku polskim, zawierające fotografie, rysunki techniczne z wymiarami oraz opisy, potwierdzające parametry techniczne oferowanych mebli.  | **Tak** |  |
| **21** | **Dokumenty dotyczące ocynkowanych blach** z których są wykonane: stelaże, szafki i przystawki |  |  |
| 21.1 | Dokument z badania odporności korozyjnej blach ocynkowanych (z których są wykonane: dygestoria, stelaże, szafki, szafy i przystawki), pokrytych powłoką lakierniczą poliuretanową, w obojętnej i kwaśnej mgle solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z nomą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane. | **Tak** |  |
| 21.2 | Klasyfikację w zakresie reakcji na ogień dla farby poliuretanowej pokrywającej dygestoria i meble, o stopniu, co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną i akredytowaną, którą należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| 21.3 | Protokół z badań zgodnie z normą PN EN 2808: 2008, wydany przez akredytowane laboratorium, potwierdzający grubość poliuretanowej powłoki lakierniczej nakładanej proszkowo na blachę ocynkowaną. | **Tak** |  |
| **22** | **Dokumenty dotyczące blatów z żywicy fenolowej** |  |  |
| 22.1 | Blaty muszą posiadać następujące parametry wytrzymałości mechanicznej, potwierdzone dołączonym do oferty arkuszem właściwości materiału, wydanym przez producenta blatu (dopuszcza się w języku angielskim):* Odporność na suche ciepło, badana według normy EN 438, co najmniej 4, dla 180°C
* Odporność na wilgotne ciepło, badana według normy EN 12721, co najmniej 4, dla 100°C
* Odporność na zarysowania, badana według normy EN 438 co najmniej 4
* Odporność na zmianę koloru, badana według normy ASTM G53-91 (315 - 400nm) co najmniej 6
* Moduł sprężystości, badany według normy ISO 178, co najmniej 9000 N/mm2
* wytrzymałość na rozciąganie, badana według normy ISO 527-2, co najmniej 70 N/mm2
* wytrzymałość na zginanie, badana według normy ISO 178, co najmniej 100 N/mm2
 | **Tak** |  |
| 22.2 | Dokument wydany przez niezależnie laboratorium potwierdzający przeprowadzanie ocenę działania przeciwbakteryjnego blatu z żywicy fenolowej, gdzie redukcja w populacji Escherichia coli i Staph aureus, następująca po kontakcie z powierzchnią próbek, po upływie 24 godzin w temperaturze 35°C i przy wilgotności względnej > 95%, wynosi > 99,99%. | **Tak** |  |
| 22.3 | Wyniki testu odporności chemicznej blatu z żywicy fenolowej, która musi być odporna na niżej wymienione substancje chemiczne oraz większość standardowych środków czyszczących. Odporność na niżej wymienione substancje oznacza brak widocznych odbarwień, utraty połysku czy zmian w strukturze powierzchni blatu, po 24-godzinnej ekspozycji blatu na daną substancję. Odporność tą należy potwierdzić sprawozdaniem z testów zawierającym tabele odporności na poszczególne substancje, dopuszcza się testy przeprowadzone przez producenta blatów i publikowane w jego materiałach.**Kwasy:*** Kwas octowy 99%
* Roztwór dwuchromianu 5%
* Kwas chromowy 60%
* Kwas mrówkowy 90%
* Kwas chlorowodorowy 10%
* Kwas chlorowodorowy 37%
* Kwas azotowy 65% : Kwas chlorowodorowy 37% (1:3)
* Kwas nadchlorowy 60%
* Kwas fosforowy 85%
* Kwas siarkowy 25%
* Kwas siarkowy 33%
* Kwas siarkowy 77%
* Kwas siarkowy 85%

**Zasady**: * Wodorotlenek amonu 28%
* Wodorotlenek sodu 10%
* Wodorotlenek sodu 20%
* Wodorotlenek sodu 40%
* Wodorotlenek sodu, płatki

**Sole:*** Siarczan miedzi 10%
* Chlorek żelaza(III) 10%
* Jodek potasu 10%
* Nadmanganian potasu 10%
* Chlorek cynku, nasycony
* Azotan srebra 1%
* Chlorek sodu 10%
* Podchloryn sodu 13%

**Związki organiczne:*** Krezol
* Toluen
* Trichloroeten
* Ksylen
* Oranż akrydyny 1%
* Dwuwodzian złożony alizaryny 1%
* Anilina niebieska, rozpuszczalna w wodzie 1%
* Fuksyna zasadowa 1%
* Fuksyna karbolowa 1%
* Karmin 1%
* Dimetyloformamid
* Formaldehyd 37%
* Benzyna
* Nadtlenek wodoru 3%
* Fenol 90%
* Siarczek sodu, nasycony
* Bezwodnik octowy
* Aceton
* Acetonitryl
* Octan amylu
* Benzen
* Butanol
* Czterochlorek węgla
* Chloroform
* Kwas dichlorooctowy
* Chlorek metylenu
* Dioksan
* Eter dietylowy
* Octan etylu
* Etanol
* Glikol etylenowy
* Metanol
* Chlorek metylenu
* Metyloetyloketon
* Metylizobutyloketon
* Monochlorobenzen
* Naftalen
* Octan n-butylu
* Tetrahydrofuran
* n-Heksan
* Czerwień Kongo 1%
* Fiolet krystaliczny (barwnik) 1%
* Eozyna B 1%
* Barwnik Giemsy 1%
* Szczawian zieleni malachitowej 1%
* Fiolet metylowy 2B 1%
* Błękit metylenowy 1%
* Safranina O 1%
* Sudan III 1%
* Barwnik Wrighta 1%
 | **Tak** |  |
| 22.4 | Płyty z żywicy fenolowej, z której są wykonane blaty ze względu na bezpieczeństwo pożarowe muszą być sklasyfikowane co najmniej jako brak rozgorzenia, średnia emisja dymu, brak płonących kropli – klasy B s1 d0, według normy EN 13501-1, należy to potwierdzić dołączonym do oferty stosownym dokumentem w zakresie reakcji na ogień, sporządzonym według w/w normy przez licencjonowane lub akredytowane laboratorium. | **Tak** |  |
| **23** | **Dokumenty dla pozostałych części składowych zapytania ofertowego** |  |  |
| 23.1 | Stoły laboratoryjne muszą posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z normą EN 13150, które należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| 23.2 | Szafy, szafki i przystawki muszą posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z normą EN 14727, które należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| 23.3 | Przystawki muszą posiadać deklaracje zgodności CE, które należy dołączyć do oferty. | **Tak** |  |
| **24** | **Certyfikaty wymagane od Producenta**Producent mebli musi posiadać następujące certyfikaty, które należy dołączyć do oferty. |  |  |
| 24.1 | Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001: 2008 (lub równoważny), zaświadczający, że stosuje system zarządzania zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; | **Tak** |  |
| 24.2 | Certyfikat OHSAS 18001: 2007 (lub równoważny), stosowanego Systemu Zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; | **Tak** |  |
| 24.3 | Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 14001: 2005 (lub równoważny), zaświadczający, że stosuje system zarządzania środowiskiem zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego; | **Tak** |  |
| 24.4 | Certyfikat dla Systemu Zarządzania Energią wg EN ISO 50001: 2011 zaświadczający, że stosuje system zarządzania energią zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego. | **Tak** |  |
| **B** | **WYMAGANIA DODATKOWE** |
| 25 | **Termin realizacji zamówienia do 98 dni od daty podpisania umowy**  | **Tak – podać w dniach** |  |
| 26. | **Udzielona gwarancja i bezpłatny serwis gwarancyjny na co najmniej 24 miesięcy od daty dostawy potwierdzonej Protokołem zdawczo-odbiorczym.** | **Tak – podać w miesiącach** |  |
| 27. | Zapewniony autoryzowany serwis gwarancyjny i pogwarancyjny na terenie Polski |  **Tak** |  |
| 28. | Wraz z dostawą Wykonawcza dostarczy stosowny dokument gwarancyjny. | **Tak** |  |
| 29 | Wraz z ofertą Wykonawca dostarczy stosowne dokumenty, certyfikaty i próbki potwierdzające spełnianie wymogów dla mebli oraz dla producenta określonych w Arkuszu informacji cenowo-techniczno-eksploatacyjnej | **Tak - Załączono do oferty.** |  |

**UWAGA!**

**\* Tak-podać –** należy podać oferowane parametry/wartości

 **Ta**k/ **Nie** – należy wpisać Tak lub Nie

……………………….... dnia ………………………

 …………………………………………….

 Podpis Wykonawcy, albo upoważnionego

 przedstawiciela Wykonawcy z pieczątką imienną

Spr. nr 13/PON30/D/ODiZZB/20

 Załącznik nr 1a

………………………………………………………….

 pieczątka firmowa Wykonawcy

**Arkusz obliczenia ceny**

**Oferta na dostawę i montaż mebli laboratoryjnych dla ODiZZB WIHE w Puławach**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Przedmiot oferty** | **Nazwa towaru jaka pojawi się na fakturze (podać)** | **Typ/model****(podać)** | **Producent****(podać)** | **Nr. kat. producenta****(podać)** | **Ilość****(podać)** | **J.m.****(podać)** | **Cena jedn. netto****[zł]****(podać)** | **Wartość****netto****[zł]****(podać)****7x9** | **Stawka****VAT****[%]****(podać)** | **Kwota****VAT****[zł]****(podać)** | **Wartość****Brutto****[zł]****(podać)****10+12** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** |
| **1** | **Dostawa i montaż mebli laboratoryjnych dla ODiZZB WIHE w Puławach**  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **RAZEM** |  | **X** |  |  |

**\*Uwaga:**

**Tak obliczoną cenę ofertową brutto należy przenieść do Arkusza informacji cenowo-techniczo-eksploatacyjnej (pkt.13)**

……………………….... dnia …………………………

………………………………………………..

 Podpis Wykonawcy, albo upoważnionego

 przedstawiciela Wykonawcy z pieczątką imienną