ЗАТВЕРДЖЕНО
Наказ Міністерства охорони здоров’я України
_____№___

Медико-технічні вимоги до обладнання для Експертної лабораторії, яке є предметом закупівлі для створення нової системи неонатального скринінгу в Україні

Система для проведення хромосомного мікроматричного аналізу

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Система призначена для молекулярно-цитогенетичних досліджень (копійності генів, геномних реорганізацій, хромосомних аберацій, мозаїцизму, плоїдності, втрати гетерозиготності), профілювання експресії генів, аналізу транскриптомів, генотипування SNP, аналізу miРНК, аналізу альтернативного сплайсингу, аналізу імунопрпеципітації хроматину (ChIP)	відповідність	
2	Використання технології на основі гібридизаційних ДНК-мікрочіпів	Відповідність	
3	Довжина молекулярних зондів не більше 25 нуклеотидів	Відповідність	
4	Виготовлення мікрочіпів за допомогою фотолітографії	Відповідність	
5	Кількість унікальних олігонуклеотидних зондів не менше 10 млн.	Відповідність	
6	Кількість тестованих транскриптів людини не менше 47 000	Відповідність	
7	Можлива кількість тестованих маркерів одночасно на одному мікрочіпі, включаючи SNP і неполіморфні ділянки ДНК, не менше 2,6 млн.	Відповідність	
8	Можливість використання ДНК-мікрочіпів з кількістю одночаснотестованих маркерів не менше 6,85 млн, включаючи 300 000 SNP і 6,55 млн неполіморфних маркерів для аналізу копійності генів	Відповідність	

9	Температурний діапазон для процесу гібридизації мікрочіпів в межах 30-70°С	Відповідність	
10	Точність підтримки температури не більше ± 2 ° С	Відповідність	
11	Станція флуороформічення і відмивання чіпів дозволяє одночасно обробляти не менше 4-х мікрочіпів в автоматичному режимі	Відповідність	
12	Забезпечення термостабільності сканованих мікрочіпів	Відповідність	
13	Використання лазера як джерела випромінювання	Відповідність	
14	Довжина хвилі максимуму спектра збудження флуорофора не більше 532 нм	Відповідність	
15	Довжина хвилі максимуму спектра спектра поглинання флуорофора не менше 565 нм	Відповідність	
16	Можливість використання флуорофорів, що мають робочу довжину хвилі детекції 570 нм	Відповідність	
17	Мінімальний розмір детектованої точки не більше 0,51 мкм	Відповідність	
18	Чутливість не менше 0,5 флуорофор/мкм2	Відповідність	
19	Час сканування мікрочіпа з роздільною здатністю 2,5 мкм не більше 5 хвилин	Відповідність	
20	Можливість автоматичного завантаження мікрочіпів в кількості не менше 48	Відповідність	
21	Цифрова роздільна здатність не менше 16 біт	Відповідність	
22	Наявність програмного забезпечення для обробки даних з мікрочіпа, що дозволяє проводити цитогенетичний аналіз хромосом, виявляти геномні реорганізації, мозаїцизм, анеуплоїдії, порушення копійності генів та плоїдності, проводити SNP-генотипування.	Наявність	
23	Термін гарантійного обслуговування не менше 12 місяців	Наявність	
24	У комплект системи входить гібридизаційна камера, станція флуороформічення і відмивання мікрочіпів, сканер мікрочіпів з автозавантажувачем і сканером штрих-кодів, обчислювальна робоча станція для управління системою з клавіатурою і монітором, принтером, магнітний штатив	Наявність	
25	Наявність джерела безперебійного живлення	наявність	

Аналізатор порушень метаболізму на базі системи автоматичного екстрагування з сухих плям крові з прямим введенням у мас-селективний детектор у складі 1, 2 та 3

Кількісні вимоги

№ з/п	Найменування предмета закупівлі	Одиниця виміру	Кількість
1	Аналізатор порушень метаболізму на базі системи автоматичного екстрагування з сухих плям крові з прямим введенням у мас-селективний детектор у складі 1, 2, 3 та 4	компл.	1

Медико-технічні вимоги

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	**Система автоматичного екстрагування з сухих плям крові**	**1 шт**	
1.1	Принцип роботи	Пряме екстрагування з картки з сухою плямої крові, без вирізання	
1.2	Оптичне розпізнавання картки з сухими плямами крові	за допомогою вбудованої камери	
1.3	Додавання внутрішнього стандарту	Розпилення/додавання у розчин/додавання на картку	
1.4	Діаметр екстракційної голівки	4 мм	
1.5	Екстрагування	Налаштовуване, зі змінними параметрами та різними об'ємами вводу через петлю з або без колонки для концентрування або зі збором зразку в колектор	
1.6	Оцінка придатності сухої плями крові для екстрагування або нанесення внутрішнього стандарту	не менше ніж за трьома параметрами	
1.7	Кількість насосів для розчинників	не менше трьох	
1.8	Кількість карток з сухими плямами крові, що можна одночасно завантажити	не менше 500	

	в систему		
1.9	Перевірка повторного екстрагування однієї і тієї ж плями	відповідність	
1.10	Наявність зчитувача штрих-кодів	відповідність	
1.11	Кількість розчинів для екстрагування	не менше 2	
1.12	кількість розчинів внутрішніх стандартів	не менше 4	
1.13	Кількість розчинників для промивання екстрактору	не менше 5	
1.14	Промивання	Налаштовується, автоматичне, до та після кожної екстракції	
2	**Скринінгова система**	**1 комплект з п. 2.2, 2.3, 2.4 та 2.5**	
2.1	Характеристики системи в цілому		
2.1.1	Система - повністю інтегрована IVD система інжектування потоку у тандемний мас-спектрометр призначена для швидкого високопродуктивного аналізу аналітів з сухих плям крові або інших біологічних матриць з отриманням результатів у режимі реального часу	відповідність	
2.1.2	Тип системи	Настільна	
2.1.3	Продуктивність	не менше ніж 384 зразки за не більше ніж 12 годин	
2.1.4	Прецизійність всередині партії	не більше 15% RSD	
2.1.5	Прецизійність між партіями	не більше 15% RSD	
2.1.6	Перенос попереднього зразку в системі, не більше ніж	0,05%	
2.2	Система управління розчинниками		
2.2.1	Кількість елюентів, з якими працює система	не менше 4	
2.2.2	Загальна кількість розчинників у системі	Не менше 4 елюентів + не менше 4-х промивних розчинників	
2.2.3	Дегазування розчинників	вакуумне дегазування кожної лінії елюенту	
2.2.4	Діапазон потоків елюентів, не гірше ніж	від 100 до 700 мкл/хв у режимі постійного потоку	

		від 10 до 700 мкл/хв у режимі змінюваного потоку	
		до 8000 мкл/хв у режимі праймінгу	
2.2.5	Формування градієнту елюенту	можливість формування увігнутого та опуклого градієнту	
2.2.6	Діапазон композиції елюентів	від 0 до 100% з кроком не більше ніж 0,1%	
2.3	Система управління зразками		
2.3.1	Ємність	не менше ніж 12 мікролітрових планшетів 96-ти або 384 луночних	
2.3.2	Мінімальний об'єм інжектування	не більше ніж 0,5 мкл	
2.3.3	Можливість додавання охолодження зразків у діапазоні	від 4 до 40°С для всіх 12 мікролітрових планшетів	
2.3.4	Функції для відбору зразку	Опція відбору зразку з перевіркою на утворення бульбашок, можливість обирати перевірку дна віали	
2.3.5	Промивання	не менше ніж чотирма розчинниками, програмоване	
2.4	Система мас-детектування		
2.4.1	Іонізація	електроспрей	
2.4.2	Діапазон мас	Не вужче від 2 до 2000 а.о.м.	
2.4.3	Переключення полярностей	Не більше 20 мс	
2.4.4	Максимальна роздільна здатність	не більше ніж 0,5±0.1 Да	
2.4.5	Система детектування	Позаосьовий фотопомножувач з низьким рівнем шуму	
2.4.6	Введення калібрувального/тюнінгового розчину	Вбудований механізм прямого введення в мас-спектрометр	

2.4.7	Типи збору даних	Повне мас-спектрометричне сканування, сканування іонів-прекурсорів, сканування іонів-продуктів, сканування нейтральних втрат, селективний моніторинг іонів, моніторинг множинних реакцій (MRM)	
2.5	Програмне забезпечення		
2.5.1	Автоматичне калібрування по масі	відповідність	
2.5.2	Автоматичний тюнінг	відповідність	
2.5.3	Автоматична перевірка системи та сповіщення	відповідність	
2.5.4	Генерування звітів для зразку, планшету або партії	відповідність	
2.5.5	Формати звітів	*.txt, *.csv, *.xlsx	
2.5.6	Режими відображення результатів	Всі зразки	
		ті що пройшли перевірку на встановлені параметри	
		ті що не пройшли перевірку на встановлені параметри	
		або	
		Аналітика	
		Контроль якості	
		Тільки стандарти	
2.5.7	Збереження результатів	Автоматичне збереження результатів у мережеве розташування	
2.5.8	сумісність з ЛІМС	сумісність з ЛІМС системами інших виробників	
3	**Генератор азоту з вбудованим компресором**	**1 шт**	
4	**Джерело безперебійного живлення**	**1 шт**	

Діагностичний комплекс оцінки широкого переліку біомаркерів (більше 400 найменувань) високої пропускної здатності на базі роботизованої станції підготовки зразків та хромато-мас-спектрометричної системи високої чутливості у комплекті

Кількісні вимоги

№ з/п	Найменування предмета закупівлі	Одиниця виміру	Кількість
1	IVD система хромато-мас спектрометрична у комплектації	компл.	1
1.1	Рідинний хроматограф IVD	шт	1
1.2	Насос	шт	1
1.3	Автосамлер	шт	1
1.4	Термостат колонок	шт	1
1.5	Мас-спектрометричний детектор	шт	1
1.6	Комп'ютер, принтер, програмне забезпечення, у т.ч. MS Office	компл.	1
1.7	Генератор азоту	шт	1
1.8	Джерело безперебійного живлення	шт	1
2	Система роботизованої підготовки зразків з комплектом для роботи з мікропланшетами, пробірками, стряхувачем та набором дозаторів та аксесуарів, джерелом безперебійного живлення	компл.	1
3	Стартовий набів витратних матеріалів для рідинного хроматографу	компл.	1
4	Стартовий набір витратних матеріалів для визначення різних порушень метаболізму, а також лікарських препаратів	компл.	1

Медико-технічні вимоги

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності

	IVD система хромато-мас спектрометрична у комплектації		
1	Рідинний хроматограф IVD	1 шт	
1.1	Діапазон pH	Не вужче 2-12	
1.2	Об'єм затримки системи	≤ 100 мкл	
1.3	Насос	1 шт	
1.3.1	Тип змішування	На високій стороні тиску	
1.3.2	Максимальний робочий тиск	Не нижче 18 000 psi	
1.3.3	Діапазон потоків, не вужче ніж	0,01 - 2 мл/хв	
1.3.4	Кількість розчинників, з якими працює система	Не менше 4	
1.3.5	Точність змішування	Не більше ніж ± 1 %	
1.3.6	Прецизійність змішування	Не більше ніж ≤ 0,15 % RSD	
1.3.7	Дегазація розчинників	Вбудований, 6-ти канальний дегазатор	
1.4	Автосамплер	1 шт	
1.4.1	Діапазон інжектування	Не вужче ніж 0,1-10 мкл	

1.4.2	Прецизійність інжектування	Не більше ніж ≤ 0,5 % RSD для 80% діапазону інжектування	
1.4.3	Максимальний перенос попереднього зразку	Не більше ≤ 0,004 %	
1.4.4	промивання інжекційної голки	вбудоване, активне, програмоване	
1.4.5	Мінімальна кількість зразку у віалі, необхідна для інжектування	3 мкл або менше	
1.4.6	Термостатування зразків у діапазоні	Не вужче 4-40 °С	
1.4.7	Стабільність температури	Не більше ± 1 °С	
1.4.8	Точність підтримання температури	Не більше ± 0,5 °С	
1.4.9	Ємність	не менше ніж 17 мікролітрових планшети (не менше ніж 7250 зразків у 384-х луночних планшетах)	
1.5	Термостат колонок	1 шт	
1.5.1	Діапазон температур термостату	Не вужче 5-90 °С	
1.5.2	Ємність термостату	Не менше двох колонок	
1.5.3	Точність підтримання температури	Не більше ± 0,5 °	

1.5.4	Стабільність температури	± 0,3 °	
1.5.5	Крани-перемикачі	вбудовані, не менше двох кранів розташованих в термостаті, 6-ти позиційних або більше, 7-ми портових або більше	
2.	Мас-спектрометичний детектор IVD	1 шт.	
2.1	Тип детектору	Тандемний квадрупольний	
2.2	Джерело іонізації	Багаторежимне:	
		– електроспрей (ESI);	
		– хімічна іонізація при атмосферному тиску (APCI)	
2.3	Введення калібрувального/тюнінгового розчину	Вбудований механізм прямого введення в мас-спектрометр	
2.4	Діапазон мас	Не вужче від 5 до 2000 m/z.	
2.5	Переключення полярностей	Не більше 20 мс	
2.6	Чутливість для позитивних іонів	Співвідношення сигнал/шум для 1 пг резерпіну, що вводиться в колонку, повинно складати не менше ніж 350000:1, іонізація електроспреєм (ESI), режим MRM	
2.7	Чутливість для негативних іонів	Співвідношення сигнал/шум для 1 пг хлорамфеніколу, що вводиться в колонку,	

		повинно складати не менше ніж 200000:1, іонізація електроспреєм (ESI), режим MRM (моніторинг множинних реакцій)	
2.8	Швидкість сканування	Не менше ніж 15000 а.о.м/сек.	
2.9	Швидкість збору даних	Не менше 555 точок даних за секунду	
2.10	Стабільність мас	Не більше ніж ± 0,1 Да за 24 години	
2.11	Типи збору даних	Повне мас-спектрометричне сканування, сканування іонів попередників, сканування іонів-продуктів, сканування нейтральних втрат, селективний моніторинг іонів, моніторинг множинних реакцій (MRM) та моніторинг множинних реакцій за розкладом (sMRM)	
3.	Комп’ютер, принтер, програмне забезпечення, в т.ч. MS Office, джерело безперебійного живлення	1 комплект	
4.	Генератор азоту з вбудованим компресором	1 шт	
5.	Роботизована станція підготовки зразків	1 шт	

5.1	Загальний опис	Станція призначена для автоматизації робочого процесу підготовки зразків під ВЕРХ/МС/МС аналіз. Оснащена роботизованою рукою та підставкою не менше ніж для 4-х різних автоматичних дозаторів, в тому числі 8ми канальних. Управляється з вбудованого комп'ютеру через веб-інтерфейс	
5.2	Можливості станції	серійне розведення	
		створення серії стандартних зразків з зростаючою концентрацією	
		повністю автоматизоване піпетування	
5.3	Розпізнавання підключених модулів	за допомогою вбудованої камери високої роздільної здатності	
5.4	Тримач наконечників для автоматичних дозаторів може містити наконечники об'ємом	до 1250 мкл	
5.5	можливість встановлення тримача для наконечників великих об'ємів	для 5 та 10 мл наконечників	
5.6	Має містити безконтактний сенсор рівня рідини	Для ідентифікацію рівня рідини у модулях, що встановлені в систему	
5.7	Візуальна індикація статусу системи	має бути наявна кольорова лед-індикація поточного статусу системи	
5.8	Електронні автоматичні дозатори мають бути обладнанні інтерфейсом на мові	Російська та англійска	

5.9	Технологія комунікації електронних автоматичних дозаторів	Bluetooth	
5.10	Вбудоване в електронні дозатори автоматичне відслідковуваня лунок	для 96-ти та 384-х луночних планшетів	
5.11	Можливість роботи з	мікропланшетами, 2мл віалами, 50 мл пробірками	
5.12	Опції автоматизації робочих процесів	Швидке охолодження/нагрівання мікропланшетів	
		Орбітальний шейкер для мікропланшетів	
		Вакуумний маніфольд для мікропланшетів	
		Захоплення та перенос пробірок та мікропланшетів	
5.13	Програмне забезпечення	для управління всіма процесами в системі, з можливістю створення та зберігання протоколів обробки зразків та бібліотекою з готовими протоколами для ВЕРХ/МС/МС аналізу	
6	Стартовий набів витратних матеріалів для рідинного хроматографу	наявність	
7	Стартовий набір витратних матеріалів для визначення різних порушень метаболізму, а також лікарських препаратів	наявність	

Газовий хроматограф з маспектрометричним детектором

Кількісні вимоги

№ з/п	Найменування предмета закупівлі	Одиниця виміру	Кількість
1.	Газовий хроматограф	1 шт.	
2.	Термостат колонок	1 шт.	
3.	Інжектор з/без поділом потоків (split/splitless)	1 шт.	

4.	Масспектрометричний детектор	1 шт.	
5.	Автоматичний дозатор для вводу рідких зразків	1 шт.	
6.	Ліцензоване програмне забезпечення для управління обладнанням та обробки даних	1 шт.	
7.	Випаровувач в тоці азоту	1 шт.	
8.	Бібліотека масспектрів NIST	1 шт.	
9.	Бібліотека масспектрів Wiley (ліпіди)	1 шт.	
10.	Набір для підготовки газу-носію	1 к-т	
11.	Колонка капілярна 5MS 30 м х 0,32 мм х 0,25 мкм	1 шт.	
12.	Септа для інжектора	50 шт.	
13.	Ферули для колонок 0,25мм	10 шт.	
14.	Джерело безперебійного живлення не менше ніж 5 000 VA	1 шт.	
15.	Комплект постачання повинен включати персональний комп’ютера у комплекті із системним блоком, монітором (не менше, ніж 24 дюйми), принтер, необхідне периферійне обладнання, джерело безперебійного живлення. Робоча станція повинна включати ліцензійну версію Windows 7 або 10 Professional, MS Office.	1 к-т	

Медико-технічні вимоги

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1.	**Газовий хроматограф**	**1 шт.**	
1.1.	Електронний контроль газових потоків	Відповідність	
1.2	Максимальна кількість електронних каналів газу – не менше 18	Відповідність	
1.3.	Можливість одночасно встановлювати - не менше 2 інжекторів	Відповідність	
1.4.	Можливість одночасно встановлювати - не менше 2 детекторів	Відповідність	
1.5.	Максимальна швидкість нагрівання - не менше 125°С/хв	Відповідність	
1.6	Максимальний робочий тиск повинен бути - не менше 1000 кПа	Відповідність	
2.	**Термостат колонок**	**1 шт.**	
2.1.	Діапазон температур термостату повинен бути - не вужче, ніж від +3°С кімнатної температури до +450°С	Відповідність	
2.2.	Охолодження термостату від 450 °С до 50°С має відбуватись - не більше ніж за 4 хв	Відповідність	
3.	**Інжектор з/без поділом потоків**	**1 шт.**	
3.1.	Максимальна температура інжектора повинна бути не менше ніж 400 °С	Відповідність	
3.2.	Максимальне розділення потоку повинно бути не менше ніж 12500:1	Відповідність	
4.	**Масспектрометричний детектор**	**1 шт.**	
4.1.	Тип іонізації – електронний удар	Відповідність	
4.2.	Детектор повинен забезпечувати сканування мас у діапазоні не вужче, ніж від 1,2 до 1100 а.о.м	Відповідність	
4.3.	Детектор повинен забезпечувати швидкість сканування не менше ніж 20 000 а.о.м./сек	Відповідність	

4.4.	Співвідношення сингал/шум детектору при EI- скануванні за умов стандартного сканування при номінальній масі іону 272,0 повинно бути не менше ніж 1500:1 при введенні 1 мкл октафторнафталіну з концентрацією 1 пк/мкл	Відповідність	
4.5.	Продуктивність турбомолекулярного насосу повинна бути не менше ніж 300 л/с	Відповідність	
4.6.	Інструментальна межа визначення повинна бути не більше ніж 10 фг	Відповідність	
4.7.	Стабільність мас повинна бути не більше ніж ±0,1 а.о.м/48 годин	Відповідність	
4.8.	Максимальна температура трансферної лінії (інтерфейсу газового хроматографа) повинна бути не менше ніж 400 °С		
5.	**Автоматичний дозатор для вводу рідких зразків**	**1 шт.**	
5.1.	Місткість тримача для віал на 2 мл не менше ніж 150	Відповідність	
5.2.	Відтворюваність площ повинна бути не більше ніж 0,3% СКВ	Відповідність	
5.3.	Об’єм ємності для зливу бути не менше ніж 30 мл	Відповідність	
5.4.	Повинен мати 4 віали для розчинників об’ємом 4 мл кожна	Відповідність	
6.	**Ліцензоване програмне забезпечення для управління обладнанням та обробки даних**	**1 шт.**	
7.	**Випаровувач в тоці азоту**	**1 шт.**	
7.2	Можливість встановлення пробірок висотою 150 мм	Відповідність	
7.3	Максимальна температура випаровувача повинна бути не менше 80 °С	Відповідність	
7.4	Повинен мати можливість зберігання не менше, ніж 15 програм випаровування	Відповідність	
7.5	Повинен мати не менше, ніж 5 програмованих кроків випаровування	Відповідність	
7.6	Повинен мати сенсорний дисплей	Відповідність	

Генетичний аналізатор/секвенатор 8 капілярів

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Генетичний аналізатор/секвенатор (маркування для медичних цілей / IVD), 8 капілярів	наявність	
2	Прилад призначений для проведення реакцій секвенування та фрагментного аналізу за допомогою капілярного електрофорезу	наявність	
3	Кількість капілярів не менше 8	наявність	
4	Можливість використання різних типів блоків капілярів	наявність	
5	Електрокінетична інжекція не менше 8 зразків ДНК в капілярний картридж	наявність	
6	Можливість використання 96-лункових планшетів для зразків	наявність	
7	Можливість одночасного аналізу не менш ніж 8 зразків	наявність	
8	Ємність загрузки не менше 96 зразків	наявність	
9	Повністю автоматизована заміна геля в капілярному масиві	наявність	
10	Джерело світла напівпровідниковий лазер із довжиною хвилі в межах 505 нм	наявність	
11	Одночасна детекція флуоресцентних міток не менш ніж в 6-х діапазонах хвиль	наявність	
12	Представлення даних в реальному масштабі часу, та можливість обробки отриманих під час проведення розділення	наявність	
13	Програмне забезпечення повністю забезпечує управління приладом та містить усі програми для збору даних	наявність	
14	Автоматичний контроль витрати реагентів з інформуванням користувача	наявність	
15	Система призначена для медичної діагностики in vitro (наявність маркування IVD або Dx)	наявність	
16	Сертифікат відповідності в Україні	наявність	
17	Наявність комп`ютера для аналізу результатів і керування приладом	наявність	

18	Наявність джерела безперебійного живлення	наявність	

Високошвидкісний секвенатор наступного покоління з автоматичною роботизованою станцією пробоподготовки чіпів

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Область застосування: геномне секвенування для клінічних досліджень та дослідницьких застосувань з використанням генних панелей, а також аналіз екзомов та транскриптомів.	Відповідність	
2	Паралельне масоване секвенування (визначення нуклеотидної послідовності) клонально ампліфікованих фрагментів ДНК за рахунок послідовного подовження олігонуклеотидного ланцюга ДНК-полімеразою з одночасною реєстрацією флуоресцентного або pH-метричного сигналу в результаті вбудовування нуклеотидів	Відповідність	
3	Станція для автоматизації процесів підготовки бібліотек, ампліфікації фрагментів ДНК, завантаження зразків	наявність	
4	Генерація кластерів ампліконів для секвенування відбувається в проточній комірці або в сенсорному мікрочипі	Відповідність	
5	Максимальна кількість зчитувань (рідів) за запуск не менша ніж	Відповідність	
6	60 млн.		
7	Максимальна кількість створених даних за запуск не менша ніж 15 Gb	Відповідність	
8	Довжина прочитання (продуктивності) в межах	Відповідність	
9	200-600 п.о.		
10	Наявність не менше 4 типів наборів або мікрочіпів для секвенування	Відповідність	
11	Обсяг безкоштовного місця для зберігання та аналізу результатів секвенування не менше 100 Gb	Відповідність	
12	Вбудований комп'ютер для первинної обробки даних	Наявність	
13	Сенсорний екран для управління	Наявність	

	приладом		
14	Вбудоване програмне забезпечення для візуалізації даних, первинного біоінформатичного аналізу і статистичної обробки результатів	Наявність	
15	Формат одержуваних після первинної обробки даних FASTQ, BAM	Відповідність	
16	Можливість підключення системи для секвенування до мережі Internet та віддаленого “хмарного” використання отриманих даних	Відповідність	
17	Наявність комп`ютера для аналізу результатів, принтера, джерела безперебійного живлення	Відповідність	

Система автоматичного виділення НК

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Прилад призначений для автоматичного виділення ДНК, РНК за допомогою центрифужних колонок	Відповідність	
2	Технологія виділення нуклеїнових кислот	Силіка-мембранна	
3	Кількість зразків для одночасної обробки	Не менше 12	
4	Наявність вбудованого термошейкера, центрифуги та маніпулятора для перенесення зразків	Наявність	
5	Можливість окремого використання вбудованих термошейкера і центрифуги	Відповідність	
6	Система піпетування	Одноканальна, об’єм 5–900 мкл	
7	Наявність вбудованої УФ-лампи для деконтамінації	Наявність	
8	Бездротове підключення до локальної мережі та можливість віддаленого контролю за допомогою планшету	Відповідність	
9	Керування приладом	Сенсорний екран та Android-планшет	
10	Автоматичний контроль завантаження зразків і наявності реагентів та витратних матеріалів перед запуском	Відповідність	

11	Наявність програмного забезпечення для управління приладом. Можливість завантаження нових протоколів користувачем.	Відповідність	
12	Сумісність з наборами для ручного виділення ДНК, РНК та білків з різних зразків, включаючи кров, сироватку, клітини і тканини організму, мазки, FFPE зразки.	Відповідність	
13	Комунікаційні порти	USB	
14	Наявність джерела безперебійного живлення	Відповідність	

Термоблок (96-Well Block) для системи реал-тайм ПЛР

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Термоблок для системи реал-тайм ПЛР	Наявність	
2	Термоблок на 96 лунок	Відповідність	
3	Об’єм 0,2 мл	Відповідність	
4	Блок повинен бути сумісним з системою ПЛР QuantStudio DX	Відповідність	
5	Нявність маркування IVD або Dx	наявність	
6	Сертифікат відповідності в Україні	наявність	

Система реал-тайм ПЛР

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Система реал-тайм ПЛР (маркування для медичних цілей / IVD)	Наявність	

2	Система призначена для проведення молекулярно-генетичного аналізу методом полімеразно-ланцюгової реакції у режимі реального часу формату	відповідність	
3	Ємність термоблоку - не менше 96 зразків	Відповідність	
4	Матеріал термоблоку алюміній	Відповідність	
5	Об'єм реакційної суміші у межах ніж 10-50 мкл	Відповідність	
6	Можливість проводити ПЛР в стріпах та у планшетах (об'єм 0,2 мл)	відповідність	
7	Термоблок на основі елементів Пельтьє	Відповідність	
8	Наявність не менш ніж 6-ти температуро-регульованих зон або градієнту температур для оптімізації ПЛР та можливості проведення декількох незалежних експеріментів одночасно.	Відповідність	
9	Кількість каналів (фільтрів) детекції - не менше 6-ти	Відповідність	
10	Мультиплексний аналіз не менше 5-ти мішеней у пробірці	Відповідність	
11	Сумісність з барвниками: FAM/SYBR Green, VIC/JOE/HEX/TET, ABY/NED/TAMRA/Cy3, JUN, ROX/Texas Red, Mustang purple	Відповідність	
12	Діапазон довжин хвиль збудження/детекції у межах не гірше ніж 470 нм - 665 нм	відповідність	
13	Наявність не менш ніж 6-ти температурно-регульованих зон для оптимізації ПЛР і можливості проведення декількох незалежних експериментів одночасно	наявність	
14	Управління приладом за допомогою кольорового сенсорного екрану	відповідність	
15	Наявність комунікаційних портів USB, Ethernet	наявність	
16	Можливість створення, перегляду, редагування програми ампліфікації, перегляд процесу термоциклювання і результатів в режимі реального часу, аналіз результатів	відповідність	
17	Наявність комп`ютера для аналізу результатів ампліфікації, принтера, програмного забезпечення, в т.ч. MS Office	наявність	
18	Наявність заводського калібрування	наявність	
19	Система призначена для медичної діагностики in vitro (наявність маркування IVD або Dx)	наявність	
20	Сертифікат відповідності в Україні	наявність	

21	Наявність джерела безперебійного живлення	наявність	

Амплифікатор з 3-ма блоками на 32 зразки

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначений для ампліфікації нуклеїнових кислот	відповідність	
2	Ємність блоку	не менше 96 лунок	
3	Об‘єм лунки	0,2 мл	
4	Наявність незалежних зон контролю температур	Не менше двох зон	
5	Максимальна швидкість нагрівання термоблоку	Не менше 5ºС/с	
6	Точність / відповідність температури нагрівання	Не гірше ±0.25°C (35°–99.9°C)	
7	Діапазон температур	0-100°C	
8	Точність підтримання температури	Не гірше <0.5°C (20 с після досягнення 95°C)	
9	Наявність можливості встановлення змінних блоків	наявність	
10	Наявність USB підключення	відповідність	
11	Наявність дисплею для керування, не менше 5 дюймів	Відповідність, наявність	
12	Наявність джерела безперебійного живлення або можливість поставки джерела живлення в комплекті	Відповідність, наявність	

Ампліфікатор компактний на 96 зразків

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначений для ампліфікації нуклеїнових кислот	відповідність	
2	Ємність блоку	не менше 96 лунок	

3	Об‘єм лунки	0,2 мл	
4	Наявність незалежних зон контролю температур, різниця температур до 20 ºС (10 ºС між зонами)	Не менше трьох зон	
5	Максимальна швидкість нагрівання термоблоку	Не більше 3.5 ºС/с	
6	Максимальна швидкість нагрівання зразка	Не більше 2.7ºС/с	
7	Точність / відповідність температури нагрівання	Не гірше ± 0.25°С (35°–99.9°С)	
8	Діапазон температур	0-100°С	
9	Точність підтримання температури	Не гірше <0.5°С (30 с після досягнення 95°С)	
10	Наявність USB підключення	відповідність	
11	Вбудована пам‘ять	Наявність	
12	Наявність дисплею для керування, не менше 5 дюймів	Відповідність, наявність	
13	Компактність розмірів: в х ш х г	Не більше 20 х 29х 39 см	
14	Вага	Не більше 5.9 кг	
15	Наявність джерела безперебійного живлення або можливість поставки джерела живлення в комплекті	Відповідність, наявність	

Багатоканальний спектрофотометр-флюориметр

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1. Базова специфікація:			
1	Режими вімірювання	абсорбція (UV-Vis), інтенсивність флуорисценції, люмінісценція, флуорисценція з часовим розділенням	
2	Методи сканування	вимірювання по кінцевій точці, кінетичне та спектральне сканування, сканування лунки.	
3	Температурний контроль	до +45°С	

4	Джерело світла	ксенонова імпульсна лампа	
5	Тип мікропланшет	6-1536-лункові (6-384 лункові для абсорбції)	
6	Час сканування	96-лункового планшету не більше 13 сек 384-лункового планшету не більше 45 сек, 1536-лункового планшету не більше 135 сек	
7	Наявність опції струшування	тип орбітальний	
8	Зчитування планшет	верхнє та нижнє	
9	Можливості підключення CO2 інкубатору з діапазоном концентрацій CO2 0,1-15%	наявність	
10	Розмір	Не більше 58 х 53 х 51 см	
11	Вага	не більше 59 кг	
2. Комплектація			
2.1. Модуль вимірювання оптичної щільності:			
12	Вибір довжини хвилі	подвійний монохроматор	
13	Діапазон довжини хвиль	в межах 200 - 1000 нм	
14	Динамічний діапазон	0 - 6,0 Abs або краще	
15	Лінійний діапазон вимірювань	0-4 Abs (96-лунковий планшет) при 450 нм ±2%; 0-3 Abs (384-лунковий планшет) при 450 нм ±2%	
16	Точність вимірювання	0,003 Abs або ±2% для 200-399 нм (0-2 Abs) та 0,003 Abs або ±1% для 400-1000 нм (0-3 Abs)	
17	Похибка вимірювання	SD < 0.001Abs або CV < 0.5%, при 450нм (0 - 3Abs) або краще	
2.2. Модуль вимірювання інтенсивності флуорисценції:			
18	Детектор подвійний верхній фотоелектронний помножувач	наявність	
19	Вибір довжини хвилі	подвійні монохроматори збудження та випромінювання	
20	Діапазон довжин хвиль збудження	в межах 200-1000 нм та випромінювання 270-840 нм	
21	Чутливість	<0,4 фмоль флуоресцеїну на лунку – верхнє зчитування	

		(чорний 384-лунковий планшет) та < 4 фмоль флуоресцеїну на лунку – нижнє зчитування (чорний 384-лунковий планшет з прозорим дном)	
22	Динамічний діапазон	для верхнього зчитування:> 6 порядків та для нижнього зчитування:> 5,5 порядків	
2.3. Модуль вимірювання люмінісценції:			
23	Вибір довжини хвилі	пряме світло або фільтри (спектральна сканування подвійними монохроматорами)	
24	Діапазон довжин хвиль	в межах 360 - 670 нм	
25	Динамічний діапазон	> 7 порядків	
26	Чутливість	не гірше 7 амоль АТФ/лунку (білий 384-лунковий планшет)	
2.4. Модуль визначення флуоресценції із часовим розділенням			
27	Вибір довжини хвилі:	фільтри (спектральне сканування подвійними монохроматорами збудження та випромінювання)	
28	Діапазон хвиль збудження	фіксований на 334 нм (спектральне сканування: 200-840 нм)	
29	Діапазон хвиль випромінювання	400-700 нм (спектральне сканування: 200-840 нм)	
30	Динамічний діапазон	> 6 порядків	
31	Чутливість	<1 амоль EU/лунку (білий 384-луночный мікрооб’ємний планшет)	
2.5. Модуль дозування реагентів:			
32	Один шприцевий носос	наявність	
33	Тип планшет	6-384 лункові	
34	Стандартний об‘єм насосу	не менше 1 мл.	
35	Об‘єм дозування	в межах 2 - 5000 мкл з кроком в 1 мкл (для шприца 1 мл) та 5 - 25,000 мкл з кроком в 5 мкл (для шприца 5 мл) або краще	

36	Похибка дозування	<1 мкл на 50 мкл (наконечник 0,4 мм), <0,25 мкл на 5 мкл (наконечник 0,25 мм)	
37	Точність дозування	<1 мкл на 50 мкл (наконечник 0,4 мм), <0,2 мкл на 5 мкл (наконечник 0,25 мм) або краще	
38	Мертвий об‘єм	втрата регенту не більше 100 мкл, об‘єм трубки не більше 800 мкл	
3. Система управління та контролю:			
39	Зберігання та обробка результатів під контролем інтуїтивного вбудованого ПЗ Фіксація параметрів процесу	Наявність, вбудоване ПЗ	
40	Комплектація персональним компьютером з ліцензійним Microsoft Office	Наявність, відповідність	
41	Прилад постачається у комплекті з принтером та джерелом безперебійного живлення	Відповідність	

Спектрофотометр для НК

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для аналізу концентрації нуклеїнових кислот та білків в мікрооб’ємах	наявність	
	2. Вимірювальний блок - джерело випромінювання - імпульсна ксенонова лампа	наявність	
	3. Вимірювальна система - однопроменева	наявність	
	4. Тип детектора - діодно-матричний 2048 елемента	наявність	
	5. Спектральний діапазон - не гірше 850 нм	наявність	
	6. Мінімальний час сканування та обробки даних - не більше 8 с	відповідність	
	7. Об’єм аналізованої проби - кюветне відділення для кювет 10 мм і зразків об'ємом від 1μл	наявність	

	8. Діапазон вимірювань: dsDNA: платформа: 2.0 ng/µL; Кювета: 0.2 ng/µL	відповідність	
	9. Робочі концентрації зразка: dsDNA: платформа: 27,500 ng/µL BSA (IgG): платформа: 820 (400) mg/mL	відповідність	
	10. Відкрите кюветне відділення, 9 швидкостей перемішування, температурний контроль 37 °C	наявність	
	11. Точність установки довжини хвилі - ± 1,0 нм	відповідність	
	12. Фотометричний діапазон – не менше 0–550 A та кювети: 0–1.5 A	відповідність	
	13. Фотометрична точність - не більше ± 3% при 0.97 A	відповідність	
	14. Спектральна роздільна здатність - не менше 1,8	наявність	
	15. Відтворюваність результатів вимірювання: 0.002 A (1.0 мм) чи 1% CV	відповідність	
	16. Кольоровий сенсорний HD дисплей сумістний з лабораторними рукавичками		
	17. Розмір дисплею - не менше 7 дюймів	наявність	
	18. Запуск методів та операцій – одне натискання клавіші	наявність	
	19. Ярлики швидкого запуску методів і операцій - не менше 12	наявність	
	20. Режими управління - тільки з дисплею, тільки з ПК, одночасне керування з дисплею і з комп'ютера	наявність	

Флюориметр для мікрострипів

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Прилад призначений для вимірювання концентрацій нуклеїнових кислот (ДНК та РНК) та білків	Відповідність	
	2. Кількість зразків за один аналіз	Не менше 8	
	3. Час аналізу зразка ДНК, РНК, білку	Не більше 3 секунд	
	4. Час аналізу інтактної та деградованої РНК	Не більше 5 секунд	
	5. Джерело світла blue LED та red LED	Відповідність	
	6. Синій фільтр збудження в діапазоні не вужче 430-495 нм	Відповідність	

	7. Червоний фільтр збудження в діапазоні не вужче 600-645 нм	Відповідність	
	8. Зелений фільтр емісії в діапазоні не вужче 510-580 нм	Відповідність	
	9. Фотодіодна детекція	Відповідність	
	10. Діапазон детекції	В межах 300-1000 нм	
	11. Графічне відображення до 20 точок детекції для кількісних аналізів	Наявність/можливість	
	12. Чутливість детекції ДНК	Від 10 пг/мкл	
	13. Чутливість детекції РНК	Від 250 пг/мкл	
	14. Чутливість детекції білків	Від 12.5 мкг/мл	
	15. Об‘єм проби для детекції	В межах 1-20 мкл	
	16. Вбудований калькулятор перерахунку розведення	Наявність	
	17. USB накопичувач	Не менше 4 Гігабайт	
	18. Габарити	В межах 13.6 см х 25см х5.5 см	
	19. Об’єм внутрішньої пам‘яті для зберігання даних зразків	Не менше 1000 зразків	
	20. Пробірки для аналізу	В межах 0.5 мл, стріповані	
	21. Можливість одночасного вимірювання концентрації зразка в стріпованих пробірках – 8 пробірок одночасно	Наявність	
	22. Можливість створення індивідуальних наборів аналізу	Наявність	
	23. Наявність верифікаційного набору для попередньої калібровки флуориметру для початку роботи	Наявність	

Ультрафіолетові бокси для проведення ПЛР

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1.Прилад призначений роботи з ДНК-пробами, забезпечує захист від контамінації	наявність	
	2.Повинен встановлюватись на стіл	наявність	
	3.Робоча поверхня має бути виконана з нержавіючої сталі	наявність	
	4.Повинен бути устаткований 1 УФ лампою (25Вт) - без озону та 1 лампою денного світла (15Вт)	наявність	

	5.Термін роботи УФ ламп має становити не менш ніж 8000 г	наявність	
	6.Автоматичне відключення УФ-лампи при відкритті фронтальної двері	наявність	
	7.Наявність бактерицидного проточного рециркулятору, що забезпечує постійне знезараження боксу підчас роботи	наявність	
	8.Фронтальна та бокові стінки мають бути вироблені з ударостійкого скла	наявність	
	9.Наявність цифрового таймеру з режимом роботи від 1 хв до24 годин / постійно	наявність	
	10.Захист від УФ променів повинен становити не менш ніж 96%	наявність	

Флюориметр для мікропробірок

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Прилад призначений для вимірювання концентрацій нуклеїнових кислот (ДНК та РНК) та білків	Відповідність	
	2. Кількість зразків за один аналіз	один	
	3.Час аналізу зразка ДНК, РНК, білку	Не більше 3 секунд	
	4. Час аналізу інтактної та деградованої РНК	Не більше 5 секунд	
	5. Джерело світла blue LED та red LED	Відповідність	
	6. Синій фільтр збудження в діапазоні не вужче 430-495 нм	Відповідність	
	7. Червоний фільтр збудження в діапазоні не вужче 600-645 нм	Відповідність	
	8. Зелений фільтр емісії в діапазоні не вужче 510-580 нм	Відповідність	
	9. Фотодіодна детекція	Відповідність	
	10. Діапазон детекції	В межах 300-1000 нм	
	11. Графічне відображення до 20 точок детекції для кількісних аналізів	Наявність/можливість	
	12. Чутливість детекції ДНК	Від 10 пг/мкл	
	13. Чутливість детекції РНК	Від 250 пг/мкл	
	14. Чутливість детекції білків	Від 12.5 мкг/мл	
	15. Об‘єм проби для детекції	В межах 1-20 мкл	
	16. Вбудований калькулятор перерахунку розведення	Наявність	
	17. USB накопичувач	Не менше 4 Гігабайт	

	18. Об’єм внутрішньої пам‘яті для зберігання даних зразків	Не менше 1000 зразків	
	19. Пробірки для аналізу	В межах 0.5 мл	
	20. Наявність верифікаційного набору для попередньої калібровки флуориметру для початку роботи	Наявність	

Ламінарно-потокова шафа II класу біологічної безпеки

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для створення стерильних умов з захистом зразка, оператора та навколишнього середовища	наявність	
2	Клас захисту II (захист зразку та оператора)	наявність	
3	Наявність вертикального потоку повітря	наявність	
4	Наявність двох HEPA фільтрів на вхідний та вихідний потік повітря	наявність	
5	Категорія фільтра не менше H14 (не нижче 99,999% для частинок розміром більше 0.3 мкм)	наявність	
6	Наявність індикаторної панелі для відстежування робочих параметрів шафи	наявність	
7	Наявність в комплекті УФ випромінювача	наявність	
8	Наявність не менш ніж 2-х розеток всередині шафи	наявність	
9	Наявність таймера роботи УФ випромінювача	наявність	
10	Наявність індикації поточної швидкості потоку повітря	наявність	
11	Можливість регулювання підняття переднього скла шафи	наявність	
12	Конструкція переднього скла шафи дозволяє легко очищувати його зсередини	наявність	
13	Наявність всередині шафи лампи для освітлення робочої зони	наявність	
14	Інтенсивність освітлення робочої зони повинна бути не менше 850 люкс	наявність	

15	Наявність посекційної робочої поверхні шафи	наявність	
16	Ширина робочої поверхні не менше 1,2 м	наявність	
17	Рівень шуму не більше 58 дБ	наявність	
18	Споживання електроенергії не більше 1,5 кВт	наявність	
19	Наявність СЕ сертифікації	наявність	
20	Зовнішні розміри (ШхГ) не більше: 1320х872	наявність	

Інвертований флюоресцентний мікроскоп

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Тип мікроскопа	Інвертований	
2	Методи спостереження:	1. Вбудований фазовий контраст або зовнішній фазовий контраст,	
		2. Флуоресценція	
3	Джерело освітлення	Світлодіодне або LED	
4	Конденсор	1. Апертура не нижче 0.4,	
		2. Робоча відстань: не менше ніж 40 мм або не менше ніж S40	
5	Тубус	З можливістю регулювання кутового положення або кута нахилу	
6	Предметний столик	З можливістю переміщення	
7	Револьвер об’єктивів	Не менше ніж 6 позицій	
8	Об’єктиви	1. 4х або 5х з робочою відстанню не нижче 14 мм, з різьбою М25;	
		2. 10х з робочою відстанню не нижче 16 мм, з різьбою М25	

		3. 20х з робочою відстанню не менше 7.5 мм та апертурою не менше 0.4, з корегуючим кільцем, з різьбою М25	
		4. 40х з робочою відстанню не менше 3.3 мм та апертурою не менше 0.55, з корегуючим кільцем, з різьбою М25	
9	Окуляри мікроскопа	10х з польовим числом не менше 22 мм	
10	Порт для підключення камери або вихідний порт	1. 100%	
		2. Поле зору або польове число не менше 19 мм	
11	Діапазон фокусування	Не менше 10 мм	
12	Флуоресцентні фільтри або куби	1. DAPI,	
		2. FITC,	
		3. TRITC або Cy3,	
		4. Cy5	
13	Флуоресцентна турель	1. На не менше 6 позицій	
		2. Кодована або інтелектуальна	
14	Джерело флуоресценції	1. Світлодіодне;	
		2. З діапазоном не менше 390 – 620 нм	
		АБО	
		оснащене світлодіодами у кількості не менше 4 шт: 385 нм, 475 нм, 550 нм, 621 нм	
15	Цифрова камера	1. CMOS або sCMOS	
		2. Роздільна здатність не менше 4 Мп	
		3. Розмір пікселя камери не менше ніж 6.5 мкм	
		4. Режиму оцифровування не менше 14 Bit	
		5. Повна ємність пікселя не менше 45000 е	
		6. Похибка лінійності не більше 1%	

16	Програмне забезпечення	1. Проведення вимірювань: довжини, площі	
		2. Мульти канальна фіксація	
		3. Керування мікроскопом	
17	Робоча станція з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Core i5 9xxx, RAM DDR4 16ГБ, SSD 200 ГБ, HDD 500 ГБ, дискретна відеокарта NVidia GTX 1050, Монітор 22’ з IPS матрицею, Windows 10, MS Office, клавіатура та миша, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
	Мікроскоп та наступні компоненти мають бути одного виробника: штатив, об’єктиви, окуляри, предметний столик, світлодіодне джерело збудження флуоресценції, цифрова камера та програмне забезпечення для керування камерою.	На підтвердження надати гарантійний лист у довільній формі.	
Мікроскоп з фазовим контрастом для морфологічного дослідження			
№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Методи досліджень	1) Світле поле;	
		2) Фазовий контраст.	
2	Тубус	1) Тринокулярний або бінокулярний;	
		2) Наявність позицій розподілу світла 100/0 і 50/50;	
		3) Наявність додаткової вставки для підвищення вертикального положення тубуса (проміжна насадка).	
3	Предметний стіл	1) Можливість керування столом з лівої або з правої сторони без необхідності обертання столика;	

		2)Ручка з регулюванням по висоті та легкості ходу (телескопічна);	
		3)Наявність керамічного покриття.	
		АБО	
		Моторизований предметний столик з пультом керування.	
4	Фокусування	1) Ручки грубого та точного фокусування, розташовані з обох сторін корпусу мікроскопа;	
		2) Регулювання моменту обертання фокусування (легкості ходу) за допомогою ручки на корпусі мікроскопа;	
		3) Можливість задання крайнього підйому положення фокусу (порогу фокусування) за допомогою ручки на корпусі мікроскопа;	
		4) Можливість зміни положення рукоятки точного фокусування;	
		5) Наявність функцій фокусування: грубого, середнього і точного.	
		АБО	
		Фокусування за допомогою моторизованого предметного стола.	
5	Освітлювальна система	1) Світлодіодна.	
		АБО	
		Галогенна лампа (потужність галогенної лампи має бути не менше 100 Вт).	
6	Револьверний пристрій об’єктивів	1) Повинен забезпечувати можливість встановлення не менше 6-ти об’єктивів;	

		2) Повинен бути моторизованим (з електроприводом).	
7	Конденсор	З диском зі світловими кільцями.	
		АБО	
		З фазово-контрастною туреллю.	
8	Об’єктиви	1) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 10х, апертура не менше: 0.25, робоча відстань не менше: 16,0 мм;	
		2) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 20х, апертура не менше: 0.4, робоча відстань не менше: 0,39 мм;	
		3) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 40х, апертура не менше: 0.65, робоча відстань не менше: 0,35 мм;	
		4) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 100х, апертура не менше: 1.25, робоча відстань не менше: 0,1 мм, для роботи з імерсією;	
		5) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 4х, апертура не менше: 0.1, робоча відстань не менше: 18,0 мм;	
		6) Для роботи за методом фазового контрасту (PH1). Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 10х, апертура не менше: 0.25, робоча відстань не менше: 16,0 мм;	

		7) Для роботи за методом фазового контрасту (PH1). Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 20х, апертура не менше: 0.4, робоча відстань не менше: 0,9 мм;	
		8) Для роботи за методом фазового контрасту (PH2).Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 40х, апертура не менше: 0.65, робоча відстань не менше: 0,35 мм;	
		9) Для роботи за методом фазового контрасту (PH3). Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 100х, апертура не менше: 1.25, робоча відстань не менше: 0,1 мм, для роботи з імерсією;	
		10) Тип кріплення об’єктивів: різьба типу M25.	
9	Окуляри	1) Збільшення 10х;	
		2) Поле зору не менше 22 мм.	

10	Можливість дооснащення з’ємним флуоресцентним блоком для встановлення на мікроскоп	Можливість дооснащення з’ємним флуоресцентним блоком для встановлення на мікроскоп. З’ємний флуоресцентний блок має мати турель для не менше 5 фільтрів (кубів), апертурну діафрагму та польову діафрагму *Уточнення: Флуоресцентний блок може бути як цільним так і складатися з 2 частин: турелі (інтерфейсу) для не менше 5 фільтрів (кубів) та приставки що містить апертурну діафрагму та польову діафрагму. *Турель (інтерфейс) і приставка мають бути з’ємними.*	
11	Цифрова камера	1) Монохромна цифрова камера з USB 3.0 підключенням;	
		2) Розмір пікселя камери не менше ніж 6.45х6.45 мкм;	
		3) Наявність режиму оцифровування 14 Bit або вище;	
		4) Частота кадрів при роздільній здатності 1360х1024 не менш ніж 22 к/с;	
		5) Діапазон витримки не менше 25 мкс – 5 с;	
		6) Розмір CCD сенсора не менше 8.8 х 6.6 мм (діагональ 11 мм);	
		7) Квантова ефективність не нижче 75%;	
		8) Термоелектрична система охолодження	

		9) Можливість налаштування бінінгу: 1x1, 2x2, 4x4, 6x6, 8x8, 12x12, 16x16.	
12	Програмне забезпечення	1) Програмне забезпечення для каріотипування;	
		2) Можливість автоматичного налаштування експозиції;	
		3) Можливість відображення живого зображення та кількості кадрів на секунду;	
		4) Можливість налаштування контрасту;	
		5) Можливість повернення назад (відміни);	
		6) Можливість отримання панорамного зображення;	
		7) Можливість автоматичного визначення (класифікації) хромосом;	
		8) Можливість розділення хромосом;	
		9) Можливість виділення хромосом кольором;	
		10) Можливість створення звітів;	
		11) Можливість налаштування рівнів доступу для користувачів;	
		12) Резервне копіювання.	
		13) Модуль для програмного забезпечення, що дозволяє отримувати та обробляти FISH зображення;	

		14) Можливість створення фотографій з розширеним фокусом EDF або Z stacking;	
		15) Можливість відображення шарів на зображеннях;	
		16) Можливість детектування або очищення сигналів	
13	Робоча станція HP Z2 з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Core i7 10xxx, RAM DDR4 16ГБ, SSD 500 ГБ, Монітор 23’ з IPS матрицею, Windows 10, MS Office, клавіатура та миша, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
14	Мікроскоп та наступні компоненти мають бути одного виробника: штатив, об’єктиви, окуляри, тубус, конденсор.	На підтвердження надати гарантійний лист у довільній формі.	
Мікроскоп морфологічний			
№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Методи досліджень	1) Світле поле;	
2	Тубус	1) Тринокулярний або бінокулярний;	
		2) Наявність позицій розподілу світла 100/0 і 50/50;	
		3) Наявність додаткової вставки для підвищення вертикального положення тубуса (проміжна насадка).	
3	Предметний стіл	1) Можливість керування столом з лівої або з правої сторони без необхідності обертання столика;	
		2)Ручка з регулюванням по висоті та легкості ходу (телескопічна);	

		3)Наявність керамічного покриття.	
		АБО	
		Моторизований предметний столик з пультом керування.	
4	Фокусування	1) Ручки грубого та точного фокусування, розташовані з обох сторін корпусу мікроскопа;	
		2) Регулювання моменту обертання фокусування (легкості ходу) за допомогою ручки на корпусі мікроскопа;	
		3) Можливість задання крайнього підйому положення фокусу (порогу фокусування) за допомогою ручки на корпусі мікроскопа;	
		4) Можливість зміни положення рукоятки точного фокусування;	
		5) Наявність функцій фокусування: грубого, середнього і точного.	
		АБО	
		Фокусування за допомогою моторизованого предметного стола.	
5	Освітлювальна система	1) Світлодіодна.	
		АБО	
		Галогенна лампа (потужність галогенної лампи має бути не менше 100 Вт).	
6	Револьверний пристрій об’єктивів	1) Повинен забезпечувати можливість встановлення не менше 6-ти об’єктивів;	
		2) Повинен бути моторизованим (з електроприводом).	

7	Об’єктиви	1) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 10х, апертура не менше: 0.25, робоча відстань не менше: 16,0 мм;	
		2) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 20х, апертура не менше: 0.4, робоча відстань не менше: 0,39 мм;	
		3) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 40х, апертура не менше: 0.65, робоча відстань не менше: 0,35 мм;	
		4) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 100х, апертура не менше: 1.25, робоча відстань не менше: 0,1 мм, для роботи з імерсією;	
		5) Не гірше ніж план-ахромат. Збільшення: 4х, апертура не менше: 0.1, робоча відстань не менше: 18,0 мм;	
		6) Тип кріплення об’єктивів: різьба типу М25.	
8	Окуляри	1) Збільшення 10х;	
		2) Поле зору не менше 22 мм.	

9	Можливість дооснащення з’ємним флуоресцентним блоком для встановлення на мікроскоп	Можливість дооснащення з’ємним флуоресцентним блоком для встановлення на мікроскоп. З’ємний флуоресцентний блок має мати турель для не менше 5 фільтрів (кубів), апертурну діафрагму та польову діафрагму *Уточнення: Флуоресцентний блок може бути як цільним так і складатися з 2 частин: турелі (інтерфейсу) для не менше 5 фільтрів (кубів) та приставки що містить апертурну діафрагму та польову діафрагму. *Турель (інтерфейс) і приставка мають бути з’ємними.*	
10	Цифрова камера	1) Монохромна цифрова камера з USB 3.0 підключенням;	
		2) Розмір пікселя камери не менше ніж 6.45х6.45 мкм;	
		3) Наявність режиму оцифровування 14 Bit або вище;	
		4) Частота кадрів при роздільній здатності 1360х1024 не менш ніж 22 к/с;	
		5) Діапазон витримки не менше 25 мкс – 5 с;	
		6) Розмір CCD сенсора не менше 8.8 х 6.6 мм (діагональ 11 мм);	
		7) Квантова ефективність не нижче 75%;	
		8) Термоелектрична система охолодження	

		9) Можливість налаштування бінінгу: 1x1, 2x2, 4x4, 6x6, 8x8, 12x12, 16x16.	
11	Програмне забезпечення для каріотипування	1) Програмне забезпечення для каріотипування;	
		2) Можливість автоматичного налаштування експозиції;	
		3) Можливість відображення живого зображення та кількості кадрів на секунду;	
		4) Можливість налаштування контрасту;	
		5) Можливість повернення назад (відміни);	
		6) Можливість отримання панорамного зображення;	
		7) Можливість автоматичного визначення (класифікації) хромосом;	
		8) Можливість розділення хромосом;	
		9) Можливість виділення хромосом кольором;	
		10) Можливість створення звітів;	
		11) Можливість налаштування рівнів доступу для користувачів;	
		12) Резервне копіювання.	
12	Робоча станція HP Z2 з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Core i7 10xxx, RAM DDR4 16ГБ, SSD 500 ГБ, Монітор 23’ з IPS матрицею, Windows 10, MS Office, клавіатура та миша, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
13	Мікроскоп та наступні компоненти мають бути одного виробника: штатив, об’єктиви, окуляри, тубус, конденсор.	На підтвердження надати гарантійний лист у довільній формі.	

Автоматизована станція сканування на 8 скелець для пошуку метафаз з сервером			
№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Метод контрастування	Світле поле (діаскопічне світло)	
2	Панель для керування мікроскопом на передній частині штативу	Наявність	
3	Освітлювальна система	1. Світлодіодна	
		АБО	
		Галогенна лампа (потужність галогенної лампи має бути не менше 100 Вт)	
		2. Автоматична система управління освітленням або моторизована апертурна та польова діафрагми	
4	Можливість перемикання між режимами спостереження або контрастними методами однією кнопкою	Наявність	
5	Тубус	1. Тринокулярний або бінокулярний	
		2. Наявність позицій розподілу світла 100/0 і 50/50	
6	Окуляри	1. Збільшення 10х	
		2. Поле зору не менше 22 мм	
7	Фокусування	Наявність механізму моторизованого фокусування (Z-фокусу)	
8	Предметний стіл	Моторизований столик з препаратотримачем на не менше ніж 8 предметних скелець	
9	Конденсор	Моторизований	
10	Револьверний пристрій (або головка) об’єктивів	1. Моторизований	
		2. Не менше ніж на 7 позицій	

11	Набір об’єктивів	1. Збільшення 4х, апертура не менше 0.1, робоча відстань не менше 26 мм;	
		2. Не гірше ніж напівапохромат. збільшення 10х, апертура не менше 0.3, робоча відстань не менше 11.1 мм	
		3. Не гірше ніж апохромат, збільшення 100х, апертура не менше 1.4	
		4. Тип кріплення об’єктивів: різьба типу М25	
12	Система автоматичної подачі імерсійного масла на предметне скло	Наявність	
13	Наступні компоненти мають бути від одного виробника: штатив, конденсор, окуляри, об’єктиви, тубус	На підтвердження надати гарантійний лист в довільній формі	
14	Цифрова камера з параметрами	· Монохромна цифрова камера з USB 3.0 підключенням;	
		· Розмір пікселя камери не менше ніж 6.45х6.45 мкм	
		· Наявність режиму оцифровування 14 Bit або вище	
		· Частота кадрів при роздільній здатності 1360х1024 не менш ніж 22 к/с	
		· Діапазон витримки не менше 25 мкс – 5 с	
		· Розмір CCD сенсора не менше 8.8 х 6.6 мм (діагональ 11 мм)	
		· Квантова ефективність не нижче 75%	
		· Термоелектрична система охолодження	
		· Можливість налаштування бінінгу: 1х1, 2х2, 4х4, 6х6, 8х8, 12х12, 16х16	

15	Наявність програмного забезпечення (ПЗ), що встановлене на станцію керування мікроскопом з наступними можливостями	· Програмне забезпечення для каріотипування	
		· Можливість автоматичного налаштування експозиції	
		· Можливість відображення живого зображення та кількості кадрів на секунду	
		· Можливість налаштування контрасту	
		· Можливість повернення назад (відміни)	
		· Можливість отримання панорамного зображення	
		· Можливість автоматичного визначення (класифікації) хромосом	
		· Можливість розділення хромосом	
		· Можливість виділення хромосом кольором	
		· Можливість створення звітів	
		· Можливість налаштування рівнів доступу для користувачів.	
		· Резервне копіювання.	
		· Автоматичний пошук метафаз.	
16	Робоча станція HP Z4 з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Core i7 8xxx, RAM DDR4 16ГБ, SSD 500 ГБ, NVidia 4 ГБ, Windows 10 Professional, MS Office, монітор 23” IPS FULL HD, клавіатура та миша, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	

17	Наявність станції накопичення та зберігання бази даних пацієнтів з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Xeon E3-1225 v6, RAM 16ГБ 2400 Мт/с, 2х 4ТБ 7.2K RPM SATA 6Гб/с, 1х 240ГБ SSD SATA, USB 3.0, адаптер Intel Ethernet I350 Dual Port 1Gb Server Adapter, Windows Server 2016, монітор, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
18	Наявність зовнішнього сховища для резервного копіювання з наступними (або кращими) характеристиками: 512Мб DDR3, 1х USB3.0, 1х Gb LAN, 2х 8ТБ SATA 6Гб/с 7.2K RPM	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
19	Наявність станції накопичення та зберігання бази даних пацієнтів з наступними (або кращими) характеристиками: Intel Xeon E3-1225 v6, RAM 16ГБ 2400 Мт/с, 2х 4ТБ 7.2K RPM SATA 6Гб/с, 1х 240ГБ SSD SATA, USB 3.0, адаптер Intel Ethernet I350 Dual Port 1Gb Server Adapter, Windows Server 2016, монітор, блок безперебійного живлення	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	
20	Наявність зовнішнього сховища для резервного копіювання з наступними (або кращими) характеристиками: 512Мб DDR3, 1х USB3.0, 1х Gb LAN, 2х 8ТБ SATA 6Гб/с 7.2K RPM	На підтвердження надати гарантійний лист про наявність у комплекті поставки.	

Центрифуга з охолодженням з плашечним ротором

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для центрифугування зразків	відповідність	
2	· Можливість керування за допомогою програмних кнопок, а також не менше 10 програм, що доступні в пам’яті	відповідність	
3	· Можливість подальшого устаткування роторами;	відповідність	
4	· Заміна ротору повинна відбуватися без допомоги додаткових принадь (гайки, ключі, тощо);	відповідність	

5	· Максимальний рівень шуму не повинен перевищувати 58 дБа	відповідність	
6	· Прямий привід двигуну з індукційним безщітковим двигуном;	відповідність	
7	· Наявність системи охолодження з діапазоном температури від -10ºС до +40ºС;	відповідність	
8	· Можливість попереднього охолодження;	відповідність	
9	· Наявність мікропроцесорного контролю;	відповідність	
10	· Наявність русифікованого меню керування за можливості	відповідність	
11	· Система розпізнавання імбалансу;	відповідність	
12	· Можливість керування приладом навіть в лабораторних рукавичках;	відповідність	
13	· Можливість запуску збереженого протоколу	відповідність	
14	· Наявність в комплекті коливального ротору для мікропланшет з двома стаканами та герметичними кришками;	відповідність	
15	· Максимальна швидкість з коливальним ротором ротором не менше 4350 об/хв з прискоренням не менше 2550g	відповідність	
16	· Можливість встановлення таймеру роботи в діапазоні до 99 год 59 хв, в тому числі робота в безперервному режимі	відповідність	
17	· Габаритні розміри не більше В 330 х Ш 470 х Г 680 мм	відповідність	
18	· Вага не більше 75 кг	відповідність	
19	· Наявність CE та IVD сертифікації	відповідність	
20	· Термін гарантійного обслуговування не менше 12 місяців	відповідність	
21	· Наявність інструкції користувача російської або українською мовою	відповідність	

Центрифуга з охолодженням з кутовим ротором

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності

1	· Можливість керування за допомогою програмних кнопок, а також не менше 10 програм, що доступні в пам'яті	відповідність	
2	· Можливість подальшого устаткування роторами;	відповідність	
3	· Заміна ротору повинна відбуватися без допомоги додаткових принадь (гайки, ключі, тощо);	відповідність	
4	· Максимальний рівень шуму не повинен перевищувати 57 дБа	відповідність	
5	· Прямий привід двигуну з індукційним безщітковим двигуном;	відповідність	
6	· Наявність системи охолодження з діапазоном температури від -10ºС до +40ºС;	відповідність	
7	· Можливість попереднього охолодження;	відповідність	
8	· Наявність мікропроцесорного контролю;	відповідність	
9	· Наявність русифікованого меню керування;	відповідність	
10	· Система розпізнавання імбалансу;	відповідність	
11	· Можливість керування приладом навіть в лабораторних рукавичках;	відповідність	
12	· Можливість запуску збереженого протоколу	відповідність	
13	· Наявність в комплекті коливального ротору 4х145 мл, кришок для захисту від біоконтамінації та адаптерів, що загалом дозволять центрифугувати 24 пробірки по 5/7 мл та 10 мл, а також 8 пробірок 15 мл. Максимальна швидкість з коливальним ротором ротором не менше 4500 об/хв з прискоренням не менше 3260g;	відповідність	
14	· Наявність в комплекті кутового ротору для мікропробірок 1,5 та 2,0 мл, на 24 місця. Максимальна швидкість з кутовим ротором не менше 17800 об/хв з прискоренням не менше 29 500 g;	відповідність	
15	· Можливість встановлення таймеру роботи в діапазоні не менше ніж до 9 год 59 хв, в тому числі робота в безперервному режимі	відповідність	
16	· Наявність CE та IVD сертифікації	відповідність	
17	· Термін гарантійного обслуговування не менше 12 місяців	відповідність	
18	· Наявність інструкції користувача російської або українською мовою	відповідність	

Центрифуга з плашечним ротором

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для центрифугування зразків	відповідність	
2	· Можливість керування за допомогою програмних кнопок	відповідність	
3	· Можливість подальшого устаткування роторами;	відповідність	
4	· Заміна ротору повинна відбуватися без допомоги додаткових принадь (гайки, ключі, тощо);	відповідність	
5	· Максимальний рівень шуму не повинен перевищувати 62 дБа;	відповідність	
6	· Прямий привід двигуну з індукційним безщітковим двигуном;	відповідність	
7	· Наявність мікропроцесорного контролю;	відповідність	
8	· Система розпізнавання імбалансу;	відповідність	
9	· Можливість керування приладом навіть в лабораторних рукавичках;	відповідність	
10	· Можливість запуску збереженого протоколу	відповідність	
11	· Наявність в комплекті коливального ротору для мікропланшет з двома стаканами та герметичними кришками;	відповідність	
12	· Максимальна швидкість з коливальним ротором ротором не менше 4350 об/хв з прискоренням не менше 2550g	відповідність	
13	· Можливість встановлення таймеру роботи в діапазоні до 99 год 59 хв, в тому числі робота в безперервному режимі	відповідність	
14	· Габаритні розміри не більше В 330 х Ш 380 х Г 490 мм	відповідність	
15	· Вага не більше 37 кг	відповідність	
16	· Наявність CE та IVD сертифікації	відповідність	
17	· Термін гарантійного обслуговування не менше 12 місяців	відповідність	

18	· Наявність інструкції користувача російської або українською мовою	відповідність	

Центрифуга з кошиковим ротором

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для центрифугування зразків	відповідність	
2	· Можливість керування за допомогою програмних кнопок	відповідність	
3	· Можливість подальшого устаткування роторами;	відповідність	
4	· Заміна ротору повинна відбуватися без допомоги додаткових принадь (гайки, ключі, тощо);	відповідність	
5	· Максимальний рівень шуму не повинен перевищувати 68 дБа;	відповідність	
6	· Прямий привід двигуну з індукційним безщітковим двигуном;	відповідність	
7	· Наявність мікропроцесорного контролю;	відповідність	
8	· Система розпізнавання імбалансу;	відповідність	
9	· Можливість керування приладом навіть в лабораторних рукавичках;	відповідність	
10	· Викласти в ред.: Можливість запуску збереженого протоколу	відповідність	
11	· Викласти в ред.: Наявність ДВОХ комплектів коливального ротору 4х145 мл, кришок для захисту від біоконтамінації та адаптерів, що загалом дозволять центрифугувати 24 пробірки по 5/7 мл та 10 мл, а також 8 пробірок 15 мл. Максимальна швидкість з коливальним ротором не менше 4200 об/хв з прискоренням не менше 3260g;	відповідність	
12	· Можливість встановлення таймеру роботи в діапазоні не менше ніж до 9 год 59 хв, в тому числі робота в безперервному режимі	відповідність	
13	· Габаритні розміри не більше В 330 х Ш 380 х Г 490 мм	відповідність	
14	· Вага не більше 37 кг	відповідність	
15	· Наявність CE та IVD сертифікації	відповідність	

16	· Термін гарантійного обслуговування не менше 12 місяців	відповідність	
17	· Наявність інструкції користувача російської або українською мовою	відповідність	

Центрифуга-вортекс

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Центрифуга повинна забезпечувати можливість одночасного перемішування і струшування зразків, використовуючи модулі центрифугування і перемішування, що виконані єдиним блоком	наявність	
2	Центрифуга відкритого типу	наявність	
3	Можливість центрифугування та ресуспендування	наявність	
4	Максимальна швидкість не менше 2800 об/хв	наявність	
5	Максимальна RCF не менше 500 x g	наявність	
6	Наявність не менш двох режимів	наявність	
7	Можливість роботи з 1,5 мл ,0,5/0,2 мл пробірками	наявність	

Мульти-вортекс

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності

	Прилад повинен бути призначений для перемішування розчинів та суспензій клітин в пробірках в кількості не менше 32. - Тип руху: орбітальний - Діаметр орбіти не менш 2 мм - Два режими роботи: безперервний/ імпульсний - Максимальна швидкість не менш 3000 обертів за хвилину - Регулювання швидкості аналогове, ступеневе - Для пробірок об’ємом не менше 0,2 мм але й не більше 15 мл - Кількість гнізд для пробірок 1,5 мл не менше 16, для 0,5 мл не менше 8, для 0,2 мл не менше 8; - В комплекті має бути платформа для перемішування одної пробірки об”ємом не більше 15 мл - Розміри не більш 120х180х100 мм - Вага, не більш 1,5 кг Гарантія на прилад має бути не менше 12 місяців.	відповідність	

Центрифуга

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для використання в медико-біологічних дослідженнях при виділенні РНК/ ДНК, осадженні біологічних компонентів	наявність	
2	Наявність дисплею з відображенням часу центрифугування, встановелної та наявної швидкості та відносної відцентрової сили одночасно	наявність	
3	Повинна мати безщітковий двигун	наявність	
4	Наявність в комплекті кутового ротора, що вміщує 12 пробірок 1,5/2,0 мл, а також спін-колонки	наявність	
5	Наявність фіксуючої кришки ротора	наявність	
6	Захист зразків від перегрівання	наявність	
7	Автоматичне відключення при дисбалансі	наявність	
8	Автоматичне блокування кришки підчас	наявність	

	роботи		
9	Можливість використання приладу при температурі від +4ºС до +40ºС	наявність	
10	Діапазон регулювання швидкості обертання не гірше, ніж 1000-14 500 об/хв.	наявність	
11	Показник відносної відцентрової сили не гірше, ніж в діапазоні 50-12 400*g	наявність	
12	Наявність таймеру	наявність	
13	Час розгону / зупинки 10/20 сек відповідно	наявність	
14	Розміри не більше 200х240х125 мм	наявність	

pH-метр

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначений для вимірювання pH в лабораторних умовах	наявність	
2	Можливість калібрування не менш ніж по 5 точкам	наявність	
3	Автоматичне розпізнавання буфера (4 попередньо і 1 призначена для користувача буферна група)	наявність	
4	Наявність автоматичної та ручної температурної компенсації. Можливість зберігання до 200 наборів даних	наявність	
5	Клас пиловологозахисту не менш ніж IP67	наявність	
6	Великий дисплей для одночасного виведення pH / mV, температури і всіх супутніх параметрів (стан електрода і буферна група)	наявність	
7	Наявність сертифікату відповідності технічному регламенту №94	наявність	
8	Прилад має відповідати наступним технічним характеристиками:	наявність	
	- Діапазон вимірювання pH - –2.000 … 19.999		
	- точність виміру pH - ± 0.001		
	- mV - –2000.0 … 2000.0		
	- точність виміру mV - ± 0.1		
	- Калібрувальні точки pH - 5		

	- Температура - –5.0 … 130.0 °С		
	- точність виміру температури - ± 0.2 °С		
9	Наявність джерела безперебійного живлення, яке повиненне забезпечувати виконання досліджень системою на момент відключення електроенергії без будь-яких втрат реагентів та інформаційних даних не менше 15 хвилин	наявність	

Термошейкер для планшет на 2 плашки з подогрівом

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Комплектація:	Навести комплектацію	
	- Термошейкер для планшетів – 1шт;		
	- Зовнішній блок живлення - 1шт		
	- Провід живлення– 1шт.		
	- Запасний гумовий пассік– 2шт.		
	- Інструкція з експлуатації.		
2	Діапазон установки температури	25°С ... 60°С	
3	Крок установки температури	0,1°С	
4	Стабільність температури	±0,1°С	
5	Рівномірність розподілу температури при 37 ° С	±0,25°С	
6	Можливість калібрування температури	наявність	
7	Двосторонній нагрів планшета	наявність	
8	Час нагріву	12 хв, від 25 ° С до 37 ° С;	
		35 хв, від 37 ° С до 60 ° С	
9	Орбіта	2 мм	
10	Діапазон установки швидкості	250 - 1200 об / хв	
		(крок 10 об / хв)	
11	Діапазон установки цифрового таймера	1 хв - 96 год / без зупинки	
12	Максимальний час безперервної роботи	168 годин	
13	Дісплей	16х2 символу, Рідкокристалічний	
14	Кількість мікропланшетів	Не менше 2	

15	Максимальна висота мікропланшетів	18 мм	
	Вага	не більше 6,5 кг	
	Розміри платформи	не більше 252 х 153 мм	
	Розміри (Д × Ш × В)	не більше 272 х 263 х 127 мм	
	Струм / потужність	12 В DC, 433 А / 40 Вт	

Термошейкер з охолодженням для мікропробірок и ПЛР планшетів

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	Прилад повинен забезпечувати інтенсивне перемішування зразків у мікропробірках в умовах температурного контролю. Можливість одночасного і окремого виконання функцій нагрівання і перемішування. Наявність мікропроцесора, який контролює час, оберти і температуру. Наявність сучасної SMD мікроелектроніки. Наявність звукового сигналу після виконання заданої програми. Прилад повинен бути обладнаним нагріваючим блоком на пробірки 0,2 мл і 1,5 мл та 96- луночним мікропланшетом (0,2 мл) для ПЛР Прилад повинен забезпечувати безшумну роботу. Температурний діапазон – не менше +4°С - +100°С Орбіта – не менше 2 мм Швидкість - не менше 250-1400 об/хв. Наявність таймеру	відповідність	

Термошейкер для мікропробірок и ПЛР планшетів

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Прилад повинен забезпечувати інтенсивне перемішування зразків у мікропробірках в умовах температурного контролю.	Наявність	
2	Можливість одночасного і окремого виконання функцій нагрівання і перемішування.	Наявність	
3	Наявність мікропроцесора, який контролює час, оберти і температуру.	Наявність	
4	Наявність звукового сигналу після виконання заданої програми.	Наявність	
5	Прилад повинен бути обладнаним нагріваючим блоком на пробірки 0,5 мл і 1,5 мл.	Наявність	
6	Прилад повинен забезпечувати безшумну роботу.	Наявність	
7	Температурний діапазон	не менше +25° - +100°С	
8	Орбіта	не менше 2 мм	
9	Швидкість	не менше 250-1400 об/хв.	
10	Наявність таймеру	Наявність	

Термостат для мікропробірок твердотільний

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Прилад призначається для нагрівання і підтримання постійної температури зразків в пробірках або інших контейнерах	наявність	

2	Повинен мати цифровий таймер для контролю часу термостатування зразків	наявність	
3	РК дисплей	наявність	
4	Діапазон встановлення температури повинен бути не менше 25-120° С	наявність	
5	Діапазон регуляції температури не гірше, ніж від 5ºС вище кімнатної до 120ºС	наявність	
6	Діапазон калібровки температурного коефіцієнту не гірше 0.968...1.031 (± 0.031)		
7	Стабільність температури - не гірше ±0.1° С	наявність	
8	Крок для встановлення температури – не більше ±0.1° С	наявність	
9	Наявність в комплекті термоблоку для розміщення мікропробірок об’ємом 0,5 та 1,5 мл	наявність	

Аспіратор з сосудом-пасткою

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначений для видалення залишкових кількостей спирту або буферу зі стінок мікропобірок при очищенні НК та інших технологій переосадження макромолекул	наявність	
2	Прилад повинен створювати вакуум не гірше 500 мбар	наявність	
3	Об’єм колби-пастки не менш 1 л	наявність	
4	Параметри живлення 100-240 В, 50/60 Гц	наявність	

Вакуумний концентратор з різними насадками

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Компактний, інтегрований вакуумний концентратор, розроблений для швидкої та ефективної концентрації зразків ДНК та РНК.	Відповідність	
2	Наявність стійкої до корозії алюмінієвої камери з покриттям з політетрафторетелену (ETFE) та ущільнювачем з силіконової гуми.	Відповідність. Наявність	
3	Наявність безмасляного мембранного насосу ETFE.	Відповідність. Наявність	
4	Потужність щонайменше 30 л / хв.	Відповідність	
5	Максимальний вакуум <10 Торр (13 мбар, 1,3 кПа) або краще	Відповідність	
6	Можливість встановлення широкого діапазону температур інкубації від значень навколишнього середовища (17 ° C - 32 ° C) до 65 ° C, з кроком у 5 ° C.	Відповідність	
7	Сповіщення про завершення запуску відбувається за звуковим сигналом.	Відповідність	
8	3 режими роботи: автоматичний, ручний та попередній нагрів.	Відповідність	
9	Можливість встановлення ротору на 36 х 1,5 мл пробірок, 72 х 0,5 мл пробірок та 2 х 96-лункові мікропланшети.	Відповідність	
10	Налаштування часу нагрівання: від 1 хв до 9 год 59 хв або безперервно; налаштування часу роботи: від 1 хв до 9 год 59 хв або більше.	Відповідність	
11	Можливість встановлення зовнішньої пастки для нейтралізації парів гідроксиду амонію та за необхідності хімічних пасток та додаткових картриджей для захоплення радіоактивних хімічних речовин.	Відповідність	
12	У комплект з приладом входить ротор на 36 пробірок на 1,5-2,0 мл.	Наявність	
13	Наявність маркування CE.	Наявність	

Ваги електронні аналітичні лабораторні

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Клас точності відповідно ГОСТ OIML R 76-1-2011	(II) високий	
2	Найбільша границя зважування (НГЗ), г	не менше 520	
3	Дискретність, г	не менше 0,001	
4	Відтворюваність, г	не гірше 0,001	
5	Нелінійність, г	не гірше ± 0,002	
6	Тип калібрування	наявність вбудованої гирі або наявність внутрішнього калібрування	
7	Середній час стабілізації, с	не менше 3	
8	Діаметр вагової чашки, мм	не менше 110	
9	Бульбащковий рівень на передній поверхні, не закритий іншими частинами ваг	Обов’язково	
10	Захист від повітряних потоків	Наявність скляного вітрозахисного кожуха з дверцятами	
11	Наявне пристосування для зняття статичного заряду із зразків	Обов’язково	
12	Наявність в комплектації при поставці Товару:	1) інструкція з експлуатації і/або паспорт обладнання українською або російською мовами	
13		2) декларація відповідності Технічному регламенту №1062	
14		3) мережевий адаптер і вилка,	
15		4) Платформа з нержавіючої сталі	

Система очищення води 2-3 класу

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для очищення водопровідної води до води з опором 15 – 10 MΩ*см, що використовується для приготування та розведення реактивів, буферів, поживних середовищ	наявність	
2	Наявність мікропроцесорного контролю автоматичної роботи приладу та постійного моніторингу всіх критичних показників	наявність	
3	Наявність функції рециркуляції в режимі очікування	наявність	
4	Наявність чіткого великого дисплею для відображення опору / провідності, наявного статусу приладу, наповненості резервуару	наявність	
5	Наявність в комплекті зовнішнього резервуару для зберігання отриманої 60 л	наявність	
6	Можливість відбирати воду безпосередньо з резервуару	наявність	
7	Виробнича здатність при 15ºС не менше 7 л/год	наявність	
8	Опір при 25ºне менше С 15-10 MΩ*см	наявність	
9	ТОС не більше 30 ppb	наявність	
10	Видалення мікроорганізмів та часток не менше 99%	наявність	
11	Видалення силікатів не менше 99,9%	наявність	
12	Легка заміна картриджів	наявність	

Лабораторний холодильник с морозильною камерою

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Наявність вмонтованого контролеру	наявність	
2	Наявність цифрового дисплею	наявність	
3	Наявність системи сповіщення при занадто високих та занадто низьких температурах	наявність	
4	Наявність замку на дверях	наявність	
5	Наявність портів для підключення систем додаткового контролю	наявність	
6	Система охолодження повинна працювати з використанням безфреонного холодоагенту	наявність	
7	Об’єм холодильної камери не менш 150 л	наявність	
8	Об’єм морозильної камери не менш 100 л	наявність	
9	Наявність не менш, ніж 3 полиць та 2 напівкошика в холодильній камері	наявність	
10	Наявність не менш, ніж 1 полиці та 2 кошиків в морозильній камері	наявність	
11	Наявність функції автоматичного розморожування холодильної камери	наявність	
12	Діапазон температури холодильної камери в межах не гірше від +1ºС до +11ºС, а морозильної не гірше від - 10ºС до -25ºС	наявність	
13	Наявність СЕ сертифікації	наявність	
14	Зовнішні розміри (ШхГ) не більше 550х610 мм	наявність	

Камера морозильная -10...-25С, 700 л

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для заморожування та зберігання реактивів та зразків в умовах низьких температур -10ºС до -25ºС.	наявність	
2	Наявність вмонтованого контролеру	наявність	
3	Наявність світлодіодного дисплею	наявність	
4	Наявність системи сповіщення при занадто високих та занадто низьких температурах	наявність	
5	Наявність дверного замка	наявність	
6	Наявність сигналізації про тривале відкриття дверцят	наявність	
7	Можливість встановлення реєстратору даних сигналів тривоги	наявність	
8	Наявність сигналізації про засмічення конденсатора	наявність	
9	Діапазон температури від -10ºС до -25ºС	наявність	
10	Функція автоматичного розморожування	наявність	
11	Об’єм не менш 700 л.	наявність	
12	Наявність не менш, ніж 3 полиць	наявність	
13	Внутрішні елементи камери повинні бути виконані з нержавіючої сталі AISI304	наявність	
14	Наявність СЕ сертифікації	наявність	
15	Зовнішні розміри (ШхГ) не більше 720х800 мм	наявність	

Низькотемпературна морозильная камера -86С, 682 л

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Призначена для зберігання зразків, що вимагають температурних умов в межах від -50ºС до -86ºС		

2	Наявність 7-сегментного дисплею з ємнісними сенсорними кнопками (або сенсорного дисплею) з високою роздільною здатністю	наявність	
3	Наявність вакуумних ізоляційних панелей з водостійкої поліуретанової піни		
4	Наявність чотирьох внутрішніх дверецят		
5	Тип розморожування – ручне розморожування		
6	Система охолодження з використанням природних холодоагентів		
7	Фільтр, що захищає компресор має легко зніматися та митися		
8	Наявність роликів з фіксацією		
9	Тип камери - вертикальний		
10	Об’єм камери не менше 640 л.		
11	Наявність функції безпеки, таких як код доступу до налаштувань та цифровий замок сумісний з дверцятами		
12	Наявність порту вирівнювання тиску для легкого відкривання дверцят		
13	Можливість додаткового устаткування системами аварійного забезпечення безперервної роботи з використанням CO2 або LN2		
14	Можливість оснащення сумісною системою інвентаризації: штативи, кріобокси тощо		
15	Наявність не менше 3 полиць з нержавіючої сталі		
16	Наявність CE сертифікації		
17	Максимальне навантаження на полицю не менше 90 кг		
18	Внутрішні розміри (ШхГ) не менше 72.1 х 70.2 см		
19	Зовнішні розміри (ШхГ) не більше 87.4 х 98.7 см		

Комплект одно-канальних дозаторів змінного об’єму Набір kit1

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для дозування та переносу рідин визначеного об’єму	наявність	
	2. Набір повинен включати не менше 3 дозаторів змінного об’єму:	наявність	
	a. 1-10 мкл: Дискретність не більш 0,02 мкл похибка при об’ємі 1 мкл. не більш ±0,025±2,5%		
	b. 10-100 мкл: Дискретність не більш 0,2 мкл, похибка при об’ємі 10 мкл не більш ±0,3±3,00%		
	c. 100-1000 мкл: Дискретність не більш 1 мкл похибка при об’ємі 100 мкл не більш ±1,0±1,00%		
	3. Комплект повинен включати в себе 3 комплекти накінцівників по 96 шт.: до 10 мкл, до 200 мкл, до 1000 мкл	наявність	
	4. Повинні повністю автоклавуватись при температурі 121º С, включно з накінцівниками	наявність	
	5. Наявність в комплекті штативу на 6 дозаторів	наявність	

Комплект одно-канальних дозаторів змінного об’єму Набір kit2

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для дозування та переносу рідин визначеного об’єму	наявність	
	2. Набір повинен включати не менше 4 дозаторів змінного об’єму:	наявність	
	a. 0,2-2 мкл: Дискретність не більш 0,002 мкл, похибка при об’ємі 0,2 мкл не більш ±0,024±12,00%		

	b. 2-20 мкл: Дискретність не більш 0,02 мкл, похибка при об’ємі 2 мкл не більш ±0,06±3,00%		
	c. 20-200 мкл: Дискретність не більш 0,2 мкл, похибка при об’ємі 20 мкл не більш ±0,36±1,80%		
	d. 100-1000 мкл: Дискретність не більш 1 мкл похибка при об’ємі 100 мкл не більш ±1,0±1,00%		
	3. Комплект повинен включати в себе 4 комплекти накінцівників по 96 шт.: до 10 мкл, до 250 мкл, до 1000 мкл		
	4. Повинні повністю автоклавуватись при температурі 121º С включно з накінцівниками	наявність	
	5. Наявність в комплекті штативу на 6 дозаторів		

Комплект одно-канальних дозаторів змінного об’єму Набір kit3

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для дозування та переносу рідин визначеного об’єму	наявність	
	2. Набір повинен включати не менше 3 дозаторів змінного об’єму:	наявність	
	a. 10-100 мкл: Дискретність не більш 0,2 мкл, похибка при об’ємі 10 мкл не більш ±0,3±3,00%		
	b. 100-1000 мкл: Дискретність не більш 1 мкл похибка при об’ємі 100 мкл не більш ±1,0±1,00%		
	c. 1000-10000 мкл: Дискретність не більш 0,02 мл похибка при об’ємі 1000 мкл не більш ±20,0±2,00%		
	3. Комплект повинен включати в себе 3 комплекти накінцівників по 96 шт.: до 200 мкл, до 1000 мкл, до 10000 мкл	наявність	
	4. Повинні повністю автоклавуватись при температурі 121º С включно з накінцівниками	наявність	
	5. Наявність в комплекті штативу на 6 дозаторів	наявність	

Комплект одно-канальних дозаторів змінного об’єму Набір kit4

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для дозування та переносу рідин визначеного об’єму	наявність	
	2. Набір повинен включати не менше 3 дозаторів змінного об’єму:	наявність	
	a. 2-20 мкл: Дискретність не більш 0,02 мкл, похибка при об’ємі 2 мкл не більш ±0,06±3,00%		
	b. 20-200 мкл: Дискретність не більш 0,2 мкл, похибка при об’ємі 20 мкл не більш ±0,36±1,80%		
	c. 100-1000 мкл: Дискретність не більш 1 мкл похибка при об’ємі 100 мкл не більш ±1,0±1,00%		
	3. Комплект повинен включати в себе 3 комплекти накінцівників по 96 шт.: до 200 мкл, до 1000 мкл	наявність	
	4. Повинні повністю автоклавуватись при температурі 121º С включно з накінцівниками	наявність	
	5. Наявність в комплекті штативу на 6 дозаторів	наявність	

Дозатор автоматичний восьмиканальний змінного об’єму 1-10 мкл

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для одночасного дозування та переносу рідин визначеного об’єму по восьми каналах піпетування	наявність	
	2. Об’єм рідини, що дозується: 1-10 мкл	наявність	

	3. 1-10 мкл: Дискретність не більш 0,02 мкл, похибка при об’ємі 1 мкл не більш ±0,12±12,00%	наявність	
	4. Повинен повністю автоклавуватись при температурі 121º С	наявність	

Дозатор автоматичний восьмиканальний змінного об’єму 10-100 мкл

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для одночасного дозування та переносу рідин визначеного об’єму по восьми каналах піпетування	наявність	
	2. Об’єм рідини, що дозується: 10-100 мкл	наявність	
	3. 10-100 мкл: Дискретність не більш 0,2 мкл, похибка при об’ємі 10 мкл не більш ±0,50±5,00%	наявність	
	4. Повинен повністю автоклавуватись при температурі 121º С	наявність	

Дозатор автоматичний восьмиканальний змінного об’єму 5-50 мкл

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	1. Призначений для одночасного дозування та переносу рідин визначеного об’єму по восьми каналах піпетування	наявність	
	2. Об’єм рідини, що дозується: 5-50 мкл	наявність	
	3. 5-50 мкл: Дискретність не більш 0,1 мкл, похибка при об’ємі 5 мкл не більш ±0,25±5,00%	наявність	
	4. Повинен повністю автоклавуватись при температурі 121º С	наявність	

Морозильная камера –30°С, 326 л,

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
	Призначена для зберігання зразків, що вимагають температурних умов в межах від -15ºС до -35ºС	наявність	
	1. Наявність простого у використанні мікропроцесорного контролера із захистом заданих значень та сигналізацією	наявність	
	2. Наявність світлової сигналізації про низький заряд резервної батареї	наявність	
	3. Наявність автоматичної системи розморожування	наявність	
	4. Наявність графічного термометра на дисплеї	наявність	
	5. Наявність візуальної сигналізації про відчинені дверцята	наявність	
	6. Наявність функції захисту заданого значення за допомогою зміни положення ключа-перемикача	наявність	
	7. Тип камери - вертикальний	наявність	
	8. Об’єм камери не менше 321 л.	наявність	
	9. Можливість додаткового оснащення самописцем для реєстрації даних	наявність	
	10. Наявність не менше 4 полиць	наявність	
	11. Наявність роликів з фіксацією	наявність	
	12. Наявність система охолодження з використанням природних холодоагентів (R290)	наявність	
	13. Наявність СЕ сертифікації	наявність	
	14. Внутрішні розміри (ШхГ) не менше 49.8 х 54.4 см	наявність	
	15. Зовнішні розміри (ШхГ) не більше 62.5 х 79.5 см	наявність	

Гематологічний аналізатор

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Аналізатор повинен визначати не менше 22-х показників крові, а саме:		
	RBC (еритроцити)	відповідність	
	MCV (середній об’єм клітини)	відповідність	
	HCT (гематокрит)	відповідність	
	PLT (тромбоцити)	відповідність	
	MPV (середній об’єм тромбоцитів)	відповідність	
	HGB (гемоглобін)	відповідність	
	MCH (середній вміст гемоглобіну в еритроциті)	відповідність	
	MCHC (середня концентрація гемоглобіну в еритроциті)	відповідність	
	WBC (лейкоцити)	відповідність	
	RDW% (ширина розподілу об’єму еритроцитів у відсотках)	відповідність	
	RDW (ширина розподілу об’єму еритроцитів)	відповідність	
	PCT (тромбокрит)	відповідність	
	PDW% (ширина розподілу об’єму тромбоцитів у відсотках)	відповідність	
	PDW (ширина розподілу об’єму тромбоцитів)	відповідність	
	P-LCR (коефіцієнт концентрації великих тромбоцитів)	відповідність	
	P-LCC(вміст великих тромбоцитів)	відповідність	
	LYM (вміст лімфоцитів)	відповідність	
	MID (вміст середніх клітин)	відповідність	
	GRAN (вміст гранулоцитів)	відповідність	
	LYM% (вміст лімфоцитів у відсотках)	відповідність	
	MID%, (вміст середніх клітин у відсотках)	відповідність	
	GRAN% (вміст гранулоцитів у відсотках)	відповідність	
2	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) при вимірюванні WBC (лейкоцитів) повинна бути не більше 1,6%	відповідність	

3	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) при вимірюванні RBC (еритроцитів) повинна бути не більше 0,9%	відповідність	
4	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) при вимірюванні MCV (середнього об’єму еритроцитів) повинна бути не більше 0,5%	відповідність	
5	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) при вимірюванні PLT (тромбоцитів) повинна бути не більше 3,0%	відповідність	
6	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) при вимірюванні HGB (гемоглобіну) повинна бути не більше 0,5%	відповідність	
7	Відображуваний діапазон при вимірюванні WBC (лейкоцитів) повинен бути не гірше 0,00–150,0 × 109/л	відповідність	
8	Відображуваний діапазон при вимірюванні RBC (еритроцитів) повинен бути не гірше 0,00–14,00 × 1012/л	відповідність	
9	Відображуваний діапазон при вимірюванні MCV (середнього об’єму еритроцитів) повинен бути не гірше 15,00–250,00 фемтолітрів	відповідність	
10	Відображуваний діапазон при вимірюванні PLT (тромбоцитів) повинен бути не гірше 0–5000 × 109/л	відповідність	
11	Відображуваний діапазон при вимірюванні HGB (гемоглобіну) повинен бути не гірше 0,0–350,00 г/л	відповідність	
12	Продуктивність (швидкість) у режимі забору крові із відкритої пробірки повинна бути не менше 60 аналізів за годину	відповідність	
13	Відтворюваність (коефіцієнт варіації) дозатора не повинна бути більше 0,95%	відповідність	
14	Кількість реагентів, що використовуються при проведенні вимірювань, повинна бути не більше 2-х	відповідність	
15	Наявність вбудованої системи контролю якості з побудовою графіків Леві-Дженнінгса	відповідність	
16	Наявність кольорового дисплея із сенсорним керуванням та роздільною здатністю не менше 800x480 пікселів	відповідність	
17	Наявність сканера штрих-кодів у комплекті поставки	відповідність	
18	Наявність пристрою для зчитування міток RFID (радіо-частотної ідентифікації)	відповідність	
19	Можливість вимірювання зразків у режимі попереднього розведення крові	відповідність	

20	Наявність порту взяття проби крові із мікрокапіляра	відповідність	
21	Наявність вбудованого перемішувача пробірок з кров'ю	відповідність	
22	Кількість результатів вимірювань, що зберігаються (об'єм пам'яті), повинна бути не менше 50 000 зразків	відповідність	
23	Наявність режиму прямого (без розведення) вимірювання тромбоконцентрату.	відповідність	
24	Можливість вимірювання кількості тромбоцитів у діапазоні від 5 до 7000 х109 /літр	відповідність	

Система для електрофорезу нуклеїнових кислот

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Фізичні розміри форезної камери	24 х 13 х 7см	
2	Формат гелів сумістних з системою електрофорезу	Не менше 96 лунок	
3	Поле зору	9 х 11 см	
4	Джерело освітлення	Синій LED, довжина хвилі 465 нм	
5	Тач скрін LCD екран	7.7 х 4.4 см	
6	Розміри фільтру	8.6 х 10.5 см	
7	Строк служби джерела світла	50 000 год	
8	Спецтфікація LED	Пучок 12 високопотужних LED освітлювачів з довжиною хвилі емісії 465 ± 10 нм	
9	Фізичні розміри фотокамери	26 х 13 х 15 см	
10	Вага	1 кг	
11	Тач скрін LCD екран	11.5 х 8.6 см	
12	Камера	Кольорова, CMOS	
13	Роздільна здатність фото гелю	1600 х 1944 (3 МП), 8 біт	
14	Динамічний діапазон	68 dB	
15	Формат файлів	TIF (шкала сірого) та JPG (кольоровий формат)	
16	Лінза (f-number)	02.авг	

17	Внутрішня пам‘ять	32 ГБ	
18	Джерело живлення	Вбудоване	
19	Джерело безперебійного живлення	Наявність	

Високошвидкісний шейкер для планшетів і пробірок

№ з/п	Медико-технічні вимоги	Вимога до відповідності характеристики	Відповідність (так/ні) з обов'язковим зазначенням назви та сторінки технічного документу, що містить підтвердження відповідності
1	Прилад, призначений для регульованого перемішування реагентів в іммунопланшетах, ПЛР-планшетах, глибоколункових планшетах і мікропробірках об'ємом від 0,2 до 2 мл	Наявність	
2	- Можливість експлуатації в холодних кімнатах і біологічних інкубаторах при температурі від + 4 ° С до + 40 ° С.	Наявність	
3	- Наявність фукції вортексу для однієї пробірки об'ємом від 0,2 до 50 мл	Наявність	
4	- Максимальна швидкість обертання не менш ніж 3200 об/хв	Наявність	
5	- Діаметр орбіти не менше 3 мм	Наявність	
6	- Час розгону до максимальної швидкості не більш 5 сек.	Наявність	
7	- Можливість завдання часу роботи в діапазоні від 0 до 60 хв та робота в безперервному режимі.	Наявність	
8	- Крок встановлення часу 15 сек.	Наявність	
9	- Рівень шуму не повинен перевищувати 65 дБа при максимальній швидкості.	Наявність	
10	- Наявність універсальної платформи та 2-ох платформ для 96-лункових ПЛР планшетів	Наявність	
11	- Наявність інструкцію з експлуатації українською мовою	Наявність	

Лабораторні меблі (експерт)

Технічна та кількісна специфікація

№ п/п	Найменування та вимоги Замовника	Од. вим.	К-ть	Пропонується учасником	Відповідність, зазначити «так» чи «ні» з посиланням на відповідну сторінку технічної документації
1	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**1**		
1.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
1.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
1.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовим та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
1.4	З'ємний лицьовий екран повинен забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнаний засувками.				
1.5	Матеріал робочої поверхні столу: керамогранітна плитка з бортиком із нержавіючої сталі класу не нижчого марки AISI 304. В основі стільниці повинна бути вологостійка фанера товщиною не менше 16 мм.				
1.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
1.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
1.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
1.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х700х900 (для роботи стоячи).				
2	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**2**		

2.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
2.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
2.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
2.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
2.5	Матеріал робочої поверхні столу: керамогранітна плитка з бортиком із нержавіючої сталі класу не нижчого марки AISI 304. В основі стільниці повинна бути вологостійка фанера товщиною не менше 16 мм.				
2.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
2.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
2.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
2.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х700х900 (для роботи стоячи).				
3	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**2**		
3.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
3.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
3.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовим та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
3.4	З'ємний лицьовий екран повинен забезпечувати доступ до необхідних				

	комунікацій і бути обладнаний засувкою.				
3.5	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
3.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
3.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
3.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
3.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х750х750 (для роботи сидячи).				
4	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**1**		
4.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
4.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
4.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовим та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
4.4	З'ємний лицьовий екран повинен забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнаний засувкою.				
4.5	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
4.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
4.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
4.8	Для додаткового захисту від корозії,				

	поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
4.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х750х900 (для роботи стоячи).				
5	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**1**		
5.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
5.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
5.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
5.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
5.5	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
5.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
5.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
5.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
5.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х750х900 (для роботи стоячи).				
6	**Тумба мобільна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
6.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
6.2	Виконання: 1 дверцята (ліві) зі спеціальними петлями повного відкривання 270 ^{0}, 1 регульована полиця всередині.				
6.3	Фасад дверей повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс				

	під кутом 45^0.				
6.4	Тумба повинна бути встановлена на посилені прогумовані ролики, передні ролики повинні бути з фіксатором пересування.				
6.5	На двері повинен бути встановлений замок				
6.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
6.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
6.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 500х520х620.				
7	**Тумба мобільна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
7.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
7.2	Виконання: 1 дверцята (праві) зі спеціальними петлями повного відкривання 270^0, 1 регульована полиця всередині.				
7.3	Фасад дверей повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
7.4	Тумба повинна бути встановлена на посилені прогумовані ролики, передні ролики повинні бути з фіксатором пересування.				
7.5	На двері повинен бути встановлений замок				
7.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
7.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
7.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 500х520х620.				
8	**Тумба викотна лабораторна**	**Шт.**	**8**		
8.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				

8.2	Тумба повинна встановлюватися на посилені прогумовані роликові опори, передні з фіксацієй руху.				
8.3	Виконання: 3 ящики на кулькових направляючих повного висунення. Фасад ящиків повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0..				
8.4	Направляючі європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...), повинні витримувати навантаження до 30 кг				
8.5	На верхній ящик повинен встановлюватися замок.				
8.6	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
8.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
8.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 500х520х620.				
9	**Тумба викотна лабораторна**	**Шт.**	**5**		
9.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
9.2	Тумба повинна встановлюватися на посилені прогумовані роликові опори, передні з фіксацієй руху.				
9.3	Виконання: 4 ящики на кулькових направляючих повного висунення. Фасад ящиків повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0..				
9.4	Направляючі європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...), повинні витримувати навантаження до 30 кг				
9.5	На верхній ящик повинен встановлюватися замок.				
9.6	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
9.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні				

	пройти процес фосфатування.				
9.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 500х520х780.				
10	**Надбудова сервісна**	**Шт.**	**2**		
10.1	В основі надбудови сервісної повинен бути зварений каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 50х25х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
10.2	Варіант виконання - острівна.				
10.3	Надбудова повинна комплектуватися: двома полками, двома вологозахищеними світлодіодними світильниками (IP 20) потужністю 10W на нижній поличці і вимикачами (по одному на кожну сторону); електричним кабелем довжиною 1500 мм з євровилкою.				
10.4	Під нижньою поличкою повинна бути встановлена електрична панель довжиною 1500 мм з розетками: по дві розетки з кожної сторони (зліва і справа на панелі) класу захисту не нижче IP44 з закритим корпусом і автоматичний вимикач диференціального струму не нижче 16А чутливістю 30 мА, електричним кабелем довжиною 1500 мм.				
10.5	Матеріал поличок: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
10.6	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
10.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
10.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х480х900.				
11	**Стіл для вагів**	**Шт.**	**2**		
11.1	Стіл антивібраційний повинен забезпечувати точність показників аналітичних ваг до 0,00001				
11.2	Каркас столу повинен бути подвійний, суцільнозварний, виготовлений з труби розтином не менше 20х20х2 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
11.3	Обшивка столу повинна бути виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм,				

	пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
11.4	Плита для встановлення ваг повинна бути виготовлена з натурального полірованого граніту розмірами не менше 450х500х60 мм, встановленого на каучукові амортизатори.				
11.5	З правої сторони стіл повинен бути обладнаний висувною шухлядою для зберігання важків.				
11.6	Для збільшення антивібраційних властивостей столу в бокових стінках повинні бути розміщені бетонні плити.				
11.7	Вага столу 150 кг. (±10 кг)				
11.8	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
11.9	Для уникнення пошкодження підлоги регульовані опори повинні бути з пластиковим покриттям або з'ємними пластиковими підставками.				
11.10	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
11.11	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
11.12	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х750х900 (для роботи стоячи).				
12	**Стіл-мийка одинарна**	**Шт.**	**1**		
12.1	В основі стола-мийки повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
12.2	Корпус стола-мийки повинен бути виготовлений з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
12.3	Підвісна тумба повинна бути обладнана дверима зі спеціальними петлями повного відкривання (кут відкриття 270°) та бути заповнені шумопоглинаючим матеріалом.				
12.4	Для уникнення потрапляння води всередину тумби верхня частина дверей повинна бути під скосом 45°.				

12.5	Дно в тумбах повинне бути з'ємне (для зручності підвода комунікацій з підлоги).				
12.6	З тильного боку стола-мийки повинна бути передбачена вільна зона для розміщення комунікацій не менше 120 мм.				
12.7	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
12.8	Стіл-мийка повинна комплектуватися: раковиною з хімічно стійкого полімерного композиту DURCON (Європейського виробництва з внутрішніми розмірами не менше: 450x368x280 мм) – раковина повинна бути встановлена в одній площині зі стільницею, праворуч;				
12.8.1	лабораторним спеціальним хімічно стійким змішувачем гарячої і холодної води (європейського виробництва FAR / BROEN, або іншого виробника аналогічного рівня висотою) не нижче 270 мм та виходом носика не менше 250 мм. Матеріал змішувача – латунь з полімерним покриттям. Змішувач повинен бути обладнаний знімним аератором.				
12.8.2	сифоном с гнучким гофрованим шлангом з хімічно стійкого поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації;				
12.8.3	гнучкими шлангами (довжиною 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
12.9	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
12.10	Матеріал робочої поверхні стола-мийки: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
12.11	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
12.12	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
12.13	Використання фурнітури китайського виробництва не допускається! Використання деревно-стружкової плити не допускається!				
12.14	Габарити (ДхГхВ), мм: 900x750x900.				
13	**Стіл-мийка одинарна**	**Шт.**	**1**		

13.1	В основі стола-мийки повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
13.2	Корпус стола-мийки повинен бути виготовлений з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
13.3	Підвісна тумба повинна бути обладнана дверима зі спеціальними петлями повного відкривання (кут відкриття 270°) та бути заповнені шумопоглинаючим матеріалом.				
13.4	Для уникнення потрапляння води всередину тумби верхня частина дверей повинна бути під скосом 45°.				
13.5	Дно в тумбах повинне бути з'ємне (для зручності підвода комунікацій з підлоги).				
13.6	З тильного боку стола-мийки повинна бути передбачена вільна зона для розміщення комунікацій не менше 120 мм.				
13.7	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
13.8	Стіл-мийка повинна комплектуватися: раковиною з хімічно стійкого полімерного композиту DURCON (Європейського виробництва з внутрішніми розмірами не менше: 450х368х280 мм) – раковина повинна бути встановлена в одній площині зі стільницею, праворуч;				
13.8.1	лабораторним спеціальним хімічно стійким змішувачем гарячої і холодної води (європейського виробництва FAR / BROEN, або іншого виробника аналогічного рівня висотою) не нижче 270 мм та виходом носика не менше 250 мм. Матеріал змішувача – латунь з полімерним покриттям. Змішувач повинен бути обладнаний знімним аератором.				
13.8.2	сифоном с гнучким гофрованим шлангом з хімічно стійкого поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації;				
13.8.3	гнучкими шлангами (довжиною 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
13.9	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
13.10	Матеріал робочої поверхні стола-мийки: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
13.11	Труби повинні проходити перед				

	фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
13.12	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
13.13	Використання фурнітури китайського виробництва не допускається! Використання деревно-стружкової плити не допускається!				
13.14	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х750х900.				
14	**Стіл-мийка одинарна**	**Шт.**	**1**		
14.1	В основі стола-мийки повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
14.2	Корпус стола-мийки повинен бути виготовлений з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
14.3	Дві підвісні тумби повинні бути обладнані дверима зі спеціальними петлями повного відкривання (кут відкриття 270°) та бути заповнені шумопоглинаючим матеріалом.				
14.4	Одна тумба повинна бути з одними дверяцами (ліві), друга тумба – з двома дверятами з 1 регульованою полицею всередині.				
14.5	Для уникнення потрапляння води всередину тумби верхня частина дверей повинна бути під скосом 45°.				
14.6	Дно в тумбах повинне бути з'ємне (для зручності підвода комунікацій з підлоги).				
14.7	З тильного боку стола-мийки повинна бути передбачена вільна зона для розміщення комунікацій не менше 120 мм.				
14.8	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
14.9	Стіл-мийка повинна комплектуватися: раковиною з хімічно стійкого полімерного композиту DURCON (Європейського виробництва з внутрішніми розмірами не менше: 450х368х280 мм) – раковина повинна бути встановлена в одній площині зі стільницею, ліворуч;				
14.9.1	лабораторним спеціальним хімічно стійким змішувачем гарячої і холодної води				

	(європейського виробництва FAR / BROEN, або іншого виробника аналогічного рівня висотою) не нижче 270 мм та виходом носика не менше 250 мм. Матеріал змішувача – латунь з полімерним покриттям. Змішувач повинен бути обладнаний знімним аератором.				
14.9.2	сифоном с гнучким гофрованим шлангом з хімічно стійкого поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації;				
14.9.3	гнучкими шлангами (довжиною 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
14.10	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
14.11	Матеріал робочої поверхні стола-мийки: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
14.12	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
14.13	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
14.14	Використання фурнітури китайського виробництва не допускається! Використання деревно-стружкової плити не допускається!				
14.15	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х750х900.				
15	**Сушка**	**Шт.**	**5**		
15.1	Поверхня сушки та піддону повинна бути цілісна, виготовлена зі склопластику методом форменого лиття без гострих кутів. Колір білий				
15.2	Піддон повинен бути обладнаний патрубком для стоку та відводу води				
15.3	Варіант виконання - настінний				
15.4	Кількість опор для сушки посуду повинно бути не менше 26 шт. 11 довгих та 15 коротких				
15.5	Сушка повинна комплектуватися кріпленням для підвісу.				
15.6	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х180х550.				
16	**Шафа-стіл приставний**	**Шт.**	**6**		

16.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
16.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
16.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовим екраном, виготовленим з листової сталі і пофарбованим епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
16.4	З'ємний лицьовий екран повинен забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнаний засувками.				
16.5	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
16.6	Стіл повинен комплектуватися трьома підвісними тумбами з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035: кожна тумба – з дверкою та регульована полка всередині.				
16.7	Фасади дверей повинні бути під скосом 45°.				
16.8	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
16.9	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
16.10	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
16.11	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х750х750 (для роботи сидячи).				
17	**Стіл пересувний**	**Шт.**	**2**		
17.1	В основі столу повинен бути каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином 50х25х2 та 25х25х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
17.2	Стіл пересувний повинен мати полицю і ручку для зручності транспортування.				
17.3	Стіл має бути розташований на посилених				

	прогумованих роликових опорах діаметром не менше ніж 75 мм з фіксацією руху.				
17.4	Матеріал робочої поверхні столу та полички: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм з металевим бортика заввишки 10 мм або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
17.5	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
17.6	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
17.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 600(710)х500х750(800).				
18	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**1**		
18.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
18.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
18.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
18.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
18.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
18.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
18.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені				

	і невидимі після фарбування.				
18.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
18.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х750х750 (для роботи сидячи).				
19	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**1**		
19.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
19.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
19.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
19.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
19.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
19.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
19.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
19.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
19.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х750х900 (для роботи стоячи).				
20	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**2**		
20.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				

20.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
20.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
20.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
20.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
20.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
20.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
20.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
20.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х750х750 (для роботи сидячи).				
21	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**7**		
21.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
21.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
21.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
21.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
21.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				

21.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
21.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
21.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
21.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х750х900 (для роботи стоячи).				
22	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**5**		
22.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
22.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
22.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
22.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
22.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
22.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
22.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				

22.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
22.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1800х750х750 (для роботи сидячи).				
23	**Стіл лабораторний посилений**	**Шт.**	**1**		
23.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
23.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
23.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
23.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
23.5	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
23.6	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
23.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
23.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
23.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1800х750х900 (для роботи стоячи).				
24	**Стіл лабораторний острівний**	**Шт.**	**3**		
24.1	В основі столу повинен бути збірно-розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
24.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими				

	підп’ятниками.				
24.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та боковими екранами з листової сталі товщиною не менше 1 мм. Лицьові і бокові екрани повинні формувати всередині столу вільну зону для комунікацій.				
24.4	Екрани повинні легко знімаються навіть при наявності тумб, і повинні бути обладнані засувками.				
24.5	Всі металеві деталі повинні бути пофарбовані хімічно стійкою епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
24.6	Стіл повинен бути виготовлений в посиленому варіанті і витримувати навантаження - до 500 кгс / м².				
24.7	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
24.8	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
24.9	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
24.10	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х1500х900 (для роботи стоячи).				
25	**Стіл лабораторний кутовий**	**Шт.**	**1**		
25.1	В основі столу повинен бути збірно-розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
25.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
25.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору				
25.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
25.5	Варіант виконання – внутрішній. Стіл повинен комплектуватися до столів				

	глибиною 750 мм.				
25.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
25.7	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
25.8	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
25.9	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
25.10	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х1200х750 (для роботи сидячи).				
26	**Стіл лабораторний кутовий**	**Шт.**	**2**		
26.1	В основі столу повинен бути збірно-розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
26.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
26.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовими та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору				
26.4	З'ємні лицьові екрани повинні забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнані засувками.				
26.5	Варіант виконання – внутрішній. Стіл повинен комплектуватися до столів глибиною 750 мм.				
26.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
26.7	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon світло-сірого кольору товщиною не менше 16 мм без бортика або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
26.8	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні				

	пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
26.9	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
26.10	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х1200х900 (для роботи стоячи).				
27	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
27.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
27.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
27.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
27.4	Виконання: 4 ящики на кулькових направляючих повного висунення. Фасад ящиків повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
27.5	Направляючі європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...), повинні витримувати навантаження до 30 кг				
27.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
27.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
27.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х520х670.				
28	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
28.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
28.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
28.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення				

	доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
28.4	Виконання: 4 ящики на кулькових направляючих повного висунення. Фасад ящиків повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
28.5	Направляючі європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...), повинні витримувати навантаження до 30 кг				
28.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
28.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
28.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х470х670.				
29	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**2**		
29.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
29.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 750 мм.				
29.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
29.4	Виконання: 2 ящики на кулькових направляючих повного висунення вгорі та 2 дверцят зі спеціальними петлями повного відкривання, 1 регульована полиця всередині.				
29.5	Фасади ящиків та дверцят повинні бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
29.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
29.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				

29.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х520х510.				
30	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
30.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
30.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
30.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
30.4	Виконання: 2 дверцят зі спеціальними петлями повного відкривання, 1 регульована полиця всередині.				
30.5	Фасад дверцят повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
30.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
30.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
30.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х520х670.				
31	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
31.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
31.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
31.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
31.4	Виконання: 2 дверцят зі спеціальними петлями повного відкривання, 1 регульована полиця всередині.				
31.5	Фасад дверцят повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
31.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в				

	автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
31.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
31.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х470х670.				
32	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
32.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
32.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
32.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
32.4	Виконання: праворуч - 4 ящики на кулькових направляючих повного висунення, ліворуч – одні дверцята з завісами повного відкривання з 1 регульованою полицею всередині. Фасад ящиків та дверцят повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
32.5	Направляючі та завіси європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...).				
32.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
32.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
32.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х520х670.				
33	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
33.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				

33.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
33.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				
33.4	Виконання: праворуч - 4 ящики на кулькових направляючих повного висунення, ліворуч – двоє дверцята з завісами повного відкривання з 1 регульованою полицею всередині. Фасад ящиків та дверцят повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0..				
33.5	Направляючі та завіси європейського виробництва (Італія, Франція, Німеччина...).				
33.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
33.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
33.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1500х470х670.				
34	**Шафа для посуду**	**Шт.**	**1**		
34.1	В основі шафи повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
34.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
34.3	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 1-ми металевими дверима, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 1-ми металевими дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
34.4	Розпашних дверки повинні бути обладнані замками.				
34.5	Повинно бути передбачено кріплення шафи до стіни.				
34.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку.				

	Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
34.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
34.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х400х1920.				
35	**Шафа для посуду**	**Шт.**	**1**		
35.1	В основі шафи повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
35.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
35.3	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 1-ми металевими дверима, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 1-ми металевими дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
35.4	Всі розпашні дверки повинні бути обладнані замками.				
35.5	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
35.6	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
35.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х600х1920.				
36	**Шафа для посуду**	**Шт.**	**3**		
36.1	В основі шафи повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
36.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
36.3	Шафа повинна бути обладнана: 2-ма металевими подвійними дверима; вертикальною перегородкою шафа повинна бути розділена на дві зони: ліворуч – 1 полиця зверху, гачки для халатів, праворуч – 4 регульовані полиці.				
36.4	Двоє розпашних дверцят повинні бути обладнані замками.				

36.5	Повинно бути передбачено кріплення шафи до стіни.				
36.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
36.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
36.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х400х1920.				
37	**Шафа для посуду**	**Шт.**	**1**		
37.1	В основі повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
37.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
37.3	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма металевими дверима, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма скляними дверима в алюмінієвій рамці, 2-ма регульованими полицями всередині.				
37.4	Всі чотири розпашних дверки повинні бути обладнані замками.				
37.5	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
37.6	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
37.7	В комплекті повинно бути передбачено кронштейн для кріплення шафи до стіни.				
37.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х400х1920.				
38	**Шафа для посуду**	**Шт.**	**6**		
38.1	В основі шафи повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				

38.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
38.3	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма металевими дверима, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма металевими дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
38.4	Всі чотири розпашних дверки повинні бути обладнані замками.				
38.5	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
38.6	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
38.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х1920.				
39	**Стіл робочий**	**Шт.**	**1**		
39.1	В основі столу повинна бути щитова розбірна конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
39.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
39.3	Колір стільниці світло-сірий				
39.4	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
39.5	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
39.6	Стіл має бути без тумб.				
39.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х750.				
40	**Стіл робочий**	**Шт.**	**9**		
40.1	В основі столу повинна бути щитова розбірна конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
40.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
40.3	Колір стільниці світло-сірий				
40.4	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
40.5	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
40.6	Стіл має бути без тумб.				

40.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х600х750.				
41	**Стіл робочий**	**Шт.**	**8**		
41.1	В основі столу повинна бути щитова розбірна конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
41.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
41.3	Колір стільниці світло-сірий				
41.4	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
41.5	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
41.6	Стіл праворуч має бути обладнаний стаціонарної тумбою з 4 висувними ящиками.				
41.7	На верхній ящик повинен бути встановлений замок.				
41.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х600х750.				
42	**Стіл робочий**	**Шт.**	**4**		
42.1	В основі столу повинна бути щитова розбірна конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
42.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
42.3	Колір стільниці світло-сірий				
42.4	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
42.5	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
42.6	Стіл має бути без тумб.				
42.7	Стіл повинен бути обладнаний панеллю з крішкою, яка вмонтована в стільницю, з розетками та виводом для підключення до мережі: 2 панелі по 2 розетки в кожній.				
42.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1800х600х750.				
43	**Стіл робочий**	**Шт.**	**1**		
43.1	В основі столу повинна бути щитова розбірна конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
43.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
43.3	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
43.4	Колір стільниці повинен бути світло-сірий				
43.5	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
43.6	Варіант виконання - кутовий, правосторонній.				

43.7	Стіл ліворуч повинен бути обладнаний стаціонарної тумбою з чотирма висувними ящиками.				
43.8	На верхній ящик повинен бути встановлений замок.				
43.9	Повинен комплектуватися врізною пробкою під дроти.				
43.10	Габарити (ДхГхВ), мм: 1600х1600х750.				
44	**Тумба стаціонарна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
44.1	В основі тумби стаціонарної повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
44.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
44.3	Для компенсації нерівностей підлоги в тумбі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
44.4	Товщина стільниці не менше - 25 мм.				
44.5	Колір стільниці світло-сірий				
44.6	Виконання: стаціонарна, 4 висувних ящика.				
44.7	На верхній ящик повинен бути встановлений замок.				
44.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 400х600х750.				
45	**Тумба стаціонарна лабораторна**	**Шт.**	**2**		
45.1	В основі тумби стаціонарної повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
45.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
45.3	Для компенсації нерівностей підлоги в тумбі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
45.4	Товщина стільниці не менше - 25 мм.				
45.5	Колір стільниці світло-сірий				
45.6	Виконання: стаціонарна, подвійна, два висувних ящика, двоє дверцят, по одній регульованій полиці всередині.				
45.7	На ящики повинні бути встановлені замки.				
45.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х600х750.				
46	**Тумба лабораторна**	**Шт.**	**9**		
46.1	В основі тумби стаціонарної повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
46.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
46.3	Тумба повинна бути встановлена на ролики зі стопором.				
46.4	Товщина стільниці не менше - 25 мм.				
46.5	Колір стільниці світло-сірий				
46.6	Виконання: мобільна, 1 висувний ящик, 1 двері.				
46.7	На верхній ящик повинен бути				

	встановлений замок.				
46.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 400х450х630.				
47	**Стіл приставний**	**Шт.**	**2**		
47.1	Стіл приставний повинен бути виготовлений із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору.				
47.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм.				
47.3	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
47.4	Стіл повинен бути обладнаний двома хромованими опорами діаметром 80 мм з регулюванням за рівнем підлоги (0-30 мм) з пластиковим підп'ятником..				
47.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х600х750.				
48	**Стіл приставний**	**Шт.**	**1**		
48.1	Стіл приставний повинен бути виготовлений із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору.				
48.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм.				
48.3	Товщина стільниці не менше 25 мм.				
48.4	Стіл повинен бути обладнаний двома хромованими опорами діаметром 80 мм з регулюванням за рівнем підлоги (0-30 мм) з пластиковим підп'ятником..				
48.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 1000х600х750.				
49	**Шафа для документації**	**Шт.**	**1**		
49.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
49.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
49.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
49.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма скляними дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
49.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				
49.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
49.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х300х1920.				
50	**Шафа для документації**	**Шт.**	**1**		
50.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
50.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм,				

	інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
50.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
50.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма скляними дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
50.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				
50.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
50.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х400х1920.				
51	**Шафа для документації**	**Шт.**	**1**		
51.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
51.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
51.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
51.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 2-ма регульованими полицями всередині.				
51.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				
51.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
51.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х300х1920.				
52	**Шафа для документації**	**Шт.**	**2**		
52.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
52.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
52.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
52.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – без дверей, 2-ма регульованими полицями всередині.				
52.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				

52.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
52.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х400х1920.				
53	**Шафа для документації**	**Шт.**	**4**		
53.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
53.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
53.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
53.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма скляними дверима, 2-ма регульованими полицями всередині.				
53.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				
53.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
53.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х400х1920.				
54	**Шафа для документації**	**Шт.**	**3**		
54.1	В основі шафи для документації повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
54.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
54.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
54.4	Шафа повинна бути обладнана: внизу – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині; вгорі – 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 2-ма регульованими полицями всередині.				
54.5	Нижні двері повинні бути обладнані замком.				
54.6	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
54.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х400х1920.				
55	**Шафа для одягу**	**Шт.**	**1**		
55.1	В основі шафи для одягу повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
55.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм,				

	інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
55.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
55.4	Шафа повинна бути обладнана: 30 відділеннями для речей, кожне з дверцятами на замку.				
55.5	Задня стінка – ДВП.				
55.6	Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
55.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 1800х450х1920.				
56	**Шафа для одягу**	**Шт.**	**1**		
56.1	В основі шафи для одягу повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
56.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
56.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
56.4	Шафа повинна бути обладнана: відділенням для головних уборів, з'ємною полицею для взуття і штангою для одягу.				
56.5	Двоє щитових дверцят з ДСП повинні бути обладнані замком.				
56.6	Задня стінка – ДВП.				
56.7	Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
56.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х1920.				
57	**Шафа для одягу**	**Шт.**	**1**		
57.1	В основі шафи для одягу повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
57.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
57.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
57.4	Шафа повинна бути обладнана: відділенням для головних уборів, з'ємною полицею для взуття і штангою для одягу.				
57.5	Шафа повинна бути кутова, одні дверцята з ДСП повинні бути обладнані замком.				
57.6	Задня стінка – ДВП.				
57.7	Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
57.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х600х1920.				
58	**Шафа для одягу**	**Шт.**	**3**		
58.1	В основі шафи для одягу повинна бути				

	щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
58.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші - товщиною не менше 0,6 мм.				
58.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
58.4	Шафа повинна бути обладнана: відділенням для головних уборів, з'ємною полицею для взуття і штангою для одягу.				
58.5	Двоє щитових дверцят з ДСП повинні бути обладнані замком.				
58.6	Задня стінка – ДВП.				
58.7	Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
58.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1100х600х1920.				
59	**Стелаж**	**Шт.**	**4**		
59.1	Стелаж повинен бути розбірний и складатися з 4 стійок та 6 регульованих полиць. Матеріал: метал, пофарбований епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
59.2	Для компенсації нерівностей підлоги в стійках повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
59.3	Полки повинні бути з листової сталі товщиною 1 мм з ребром жорсткості				
59.4	Стійки повинні бути з листової сталі товщиною 2 мм				
59.5	Крок регулювання полиць повинно бути не менше 60 мм.				
59.6	Кріплення повинно бути болтове 8 куточків, 24 к-та кріплення				
59.7	Максимальне навантаження на полицю не менше 150 кг				
59.8	Максимальна загальна навантаження на стелаж 800кг.				
59.9	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
59.10	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
59.11	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х400х2100.				
60	**Стелаж**	**Шт.**	**6**		

60.1	Стелаж повинен бути розбірний и складатися з 4 стійок та 6 регульованих полиць. Матеріал: метал, пофарбований епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
60.2	Для компенсації нерівностей підлоги в стійках повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
60.3	Полки повинні бути з листової сталі товщиною 1 мм з ребром жорсткості				
60.4	Стійки повинні бути з листової сталі товщиною 2 мм				
60.5	Крок регулювання полиць повинно бути не менше 60 мм.				
60.6	Кріплення повинно бути болтове 8 куточків, 24 к-та кріплення				
60.7	Максимальне навантаження на полицю не менше 150 кг				
60.8	Максимальна загальна навантаження на стелаж 800кг.				
60.9	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
60.10	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
60.11	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х800х2100.				
61	**Шафа настінна**	**Шт.**	**9**		
61.1	В основі шафи повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
61.2	Шафа повинна бути обладнана: 2 дверима з замком із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору, 1 поличка всередены.				
61.3	Шафа повинна комплектуватися кріпленням для підвісу.				
61.4	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х360х730.				
62	**Антресоль**	**Шт.**	**1**		
62.1	В основі антресолі повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
62.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				

62.3	Шафа повинна бути обладнана: 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині.				
62.4	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
62.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х400х630.				
63	**Антресоль**	**Шт.**	**2**		
63.1	В основі антресолі повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
63.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
63.3	Шафа повинна бути обладнана: 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині.				
63.4	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
63.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х300х630.				
64	**Антресоль**	**Шт.**	**1**		
64.1	В основі антресолі повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
64.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
64.3	Шафа повинна бути обладнана: 2-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині.				
64.4	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
64.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х400х630.				
65	**Антресоль**	**Шт.**	**1**		
65.1	В основі антресолі повинна бути щитова конструкція із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
65.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм, інші – товщиною не менше 0,6 мм.				
65.3	Шафа повинна бути обладнана: 1-ма дверима з ламінованої деревинно-стружкової плити, 1 регульованою полицею всередині.				
65.4	Варіант виконання – кутова.				

65.5	Задня стінка – ДВП. Для забезпечення жорсткості конструкції шафа повинна бути обладнана додатковими фальш панелями з ДСП у задній частині.				
65.6	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х600х630.				
66	**Шафа для одягу**	**Шт.**	**3**		
66.1	Виготовлена із високоякісної ламінованої деревинно-стружкової плити світло-сірого кольору товщиною 18 мм.				
66.2	Всі робочі торці повинні бути обклеєні кромкою ПВХ товщиною не менше 2 мм.				
66.3	Варіант виконання: настінна, з 4 подвійними гачками для одягу.				
66.4	Габарити (ДхГхВ), мм: 600х200.				
67	**Надбудова під дистилятор**	**Шт.**	**1**		
67.1	В основі надбудови повинен бути зварений каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 25х25х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
67.2	Варіант виконання - настінна.				
67.3	Надбудова повинна комплектуватися: однією полкою, кріплення для підвісу.				
67.4	Матеріал полички: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
67.5	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
67.6	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
67.7	Габарити (ДхГхВ), мм: 500х500х300.				
68	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**2**		
68.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 25х25х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
68.2	Стіл повинен бути встановлений на роликові опори зі стопором.				
68.3	Для збільшення жорсткості столу ззаду повинні встановлюватися: внизу - перемичка з труби, вгорі - екран з листової сталі товщиною 1,5 мм і висотою 150 мм.				

68.4	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
68.5	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 250 кгс/м².				
68.6	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
68.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
68.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х750.				
69	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**7**		
69.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 25х25х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
69.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
69.3	Для збільшення жорсткості столу ззаду повинні встановлюватися: внизу - перемичка з труби, вгорі - екран з листової сталі товщиною 1,5 мм і висотою 150 мм.				
69.4	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
69.5	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 250 кгс/м².				
69.6	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
69.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				

69.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 1000х600х750.				
70	**Стіл лабораторний пристінний**	**Шт.**	**1**		
70.1	В основі стола повинен бути металевий подіум, виготовлений зі сталевих прямокутних труб (перетином не менше 25х25х2 мм), забарвлених епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
70.2	Корпус стола повинен бути виготовлений з металу, забарвленого епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
70.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
70.4	Стіл повинен комплектуватися: 2 дверима з однієї регульованою полицею всередині.				
70.5	Матеріал робочої поверхні стола: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
70.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 200 кгс/м².				
70.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
70.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
70.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 1000х300х900.				
71	**Стіл лабораторний пристінний**	**Шт.**	**1**		
71.1	В основі стола повинен бути металевий подіум, виготовлений зі сталевих прямокутних труб (перетином не менше 25х25х2 мм), забарвлених епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
71.2	Корпус стола повинен бути виготовлений з металу, забарвленого епокси-поліефірної порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
71.3	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп'ятниками.				
71.4	Стіл повинен комплектуватися: ліворуч - 1 дверима з однієї регульованою полицею всередині, праворуч – 4 висувними шухлядами.				

71.5	Матеріал робочої поверхні стола: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
71.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 200 кгс/м².				
71.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
71.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
71.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 800х600х900.				
72	**Стіл лабораторний**	**Шт.**	**1**		
72.1	В основі столу повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб труби перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
72.2	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
72.3	Стіл повинен бути обладнаний лицьовим та бічними екранами, виготовленими з листової сталі і пофарбованими епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору.				
72.4	З'ємний лицьовий екран повинен забезпечувати доступ до необхідних комунікацій і бути обладнаний засувками.				
72.5	Матеріал робочої поверхні столу: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
72.6	Допустиме розподілене навантаження на робочу поверхню - не менше 350 кгс/м².				
72.7	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				

72.8	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
72.9	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х900 (для роботи стоячи).				
73	**Стіл-мийка одинарна**	**Шт.**	**3**		
73.1	В основі стола-мийки повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
73.2	Корпус стола-мийки повинен бути виготовлений з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
73.3	Підвісна тумба повинна бути обладнана дверима зі спеціальними петлями повного відкривання (кут відкриття 270°) та бути заповнені шумопоглинаючим матеріалом.				
73.4	Для уникнення потрапляння води всередину тумби верхня частина дверей повинна бути під скосом 45°.				
73.5	Дно в тумбах повинне бути з'ємне (для зручності підвода комунікацій з підлоги).				
73.6	З тильного боку стола-мийки повинна бути передбачена вільна зона для розміщення комунікацій не менше 120 мм.				
73.7	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
73.8	Стіл-мийка повинна комплектуватися: раковиною з хімічно стійкого полімерного композиту DURCON (Європейського виробництва з внутрішніми розмірами не менше: 406х305х203 мм) – раковина повинна бути встановлена в одній площині зі стільницею, ліворуч;				
73.8.1	лабораторним спеціальним хімічно стійким змішувачем гарячої і холодної води (європейського виробництва FAR / BROEN, або іншого виробника аналогічного рівня висотою) не нижче 270 мм та виходом носика не менше 250 мм. Матеріал змішувача – латунь з полімерним покриттям. Змішувач повинен бути обладнаний знімним аератором.				
73.8.2	сифоном с гнучким гофрованим шлангом з хімічно стійкого поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації;				
73.8.3	гнучкими шлангами (довжиною 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
73.9	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається				

	використання силікону.				
73.10	Матеріал робочої поверхні стола-мийки: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
73.11	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
73.12	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
73.13	Використання фурнітури китайського виробництва не допускається! Використання деревно-стружкової плити не допускається!				
73.14	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х600х900.				
74	**Стіл-мийка одинарна**	**Шт.**	**2**		
74.1	В основі стола-мийки повинен бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб перетином не менше 60х30х2 мм, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
74.2	Корпус стола-мийки повинен бути виготовлений з листової сталі товщиною 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
74.3	Підвісна тумба повинна бути обладнана дверима зі спеціальними петлями повного відкривання (кут відкриття 270°) та бути заповнені шумопоглинаючим матеріалом.				
74.4	Для уникнення потрапляння води всередину тумби верхня частина дверей повинна бути під скосом 45°.				
74.5	Дно в тумбах повинне бути з'ємне (для зручності підвода комунікацій з підлоги).				
74.6	З тильного боку стола-мийки повинна бути передбачена вільна зона для розміщення комунікацій не менше 120 мм.				
74.7	Для компенсації нерівностей підлоги в каркасі повинні бути передбачені регульовані опори (0-30 мм) з пластиковими підп’ятниками.				
74.8	Стіл-мийка повинна комплектуватися: раковиною з хімічно стійкого полімерного композиту DURCON (Європейського виробництва з внутрішніми розмірами не менше: 406х305х203 мм) – раковина				

	повинна бути встановлена в одній площині зі стільницею, ліворуч;				
74.8.1	лабораторним спеціальним хімічно стійким змішувачем гарячої і холодної води (європейського виробництва FAR / BROEN, або іншого виробника аналогічного рівня висотою) не нижче 270 мм та виходом носика не менше 250 мм. Матеріал змішувача – латунь з полімерним покриттям. Змішувач повинен бути обладнаний знімним аератором.				
74.8.2	сифоном с гнучким гофрованим шлангом з хімічно стійкого поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації;				
74.8.3	гнучкими шлангами (довжиною 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
74.9	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
74.10	Матеріал робочої поверхні стола-мийки: хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями.				
74.11	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
74.12	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
74.13	Використання фурнітури китайського виробництва не допускається! Використання деревно-стружкової плити не допускається!				
74.14	Габарити (ДхГхВ), мм: 1200х500х900.				
75	**Тумба підвісна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
75.1	В основі тумби повинна бути розбірна конструкція, виготовлена з листової сталі товщиною не менше 1 мм, пофарбованої епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору з текстурою шагрень, RAL 7035.				
75.2	Тумба повинна комплектуватися кріпленням (металева рамка з гвинтами та кутниками) для підвішування до каркаса столів заввишки 900 мм.				
75.3	Тумба повинна бути виготовлена без задньої стінки (з металевою фальш панеллю у верхній частині) з метою забезпечення доступу до комунікацій що знаходяться позаду стола.				

75.4	Виконання: 2 дверцят зі спеціальними петлями повного відкривання, 1 регульована полиця всередині.				
75.5	Фасад дверцят повинен бути заповнений шумопоглинаючим матеріалом та мати скіс під кутом 45^0.				
75.6	Листовий метал повинен проходити знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
75.7	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
75.8	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х370х670.				
76	**Шафа витяжна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
76.1	В основі шафи витяжної суцільнометалевої має бути каркас, виготовлений зі товстостінних (не менше 2 мм) сталевих прямокутних труб (перетином 50х25х2 мм і 25х25х2 мм), пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
76.2	Корпус шафи має бути виготовлений з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм та пофарбований епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
76.3	Шафа повинна бути обладнана прихованим механізмом плавного регулювання по рівню підлоги (0-30 мм), обладнаного з’ємними пластиковими підставками для запобігання пошкодження м'яких покриттів на підлозі.				
76.4	В верхній частині витяжної шафи повинен бути встановлений підйомний захисний екран в металевій рамці з безпечним склом «Триплекс». Екран повинен з’єднуватись з противагами, що дозволить фіксувати його на потрібній висоті (мінімальна висота підйому не більше 50 мм, максимальна висота підйому не менше 600 мм).				
76.5	Мають бути передбачені обмежувачі повного закриття екрану в відкидному виконанні, що, при необхідності, мають дозволяти повністю закрити екран.				
76.6	Направляючі, по яким рухається екран, мають бути виконані з пластику.				
76.7	Кріплення на направляючих всередині робочої зони мають бути захищені від контакту зі зовнішнім середовищем.				
76.8	В витяжній шафі має бути максимально збільшена оглядовість робочої зони, скло має бути встановлено спереду на всю висоту фасаду верхньої частини шафи.				
76.9	Шафа має бути обладнана системою				

	«байпас», яка має знижувати тягу в отворі при закритому екрані.				
76.10	На всю довжину шафи в робочій зоні мають бути встановлені металеві панелі, призначені для утворення рівномірних повітряних потоків і видалення з робочої зони легких і важких випарів. Панелі мають бути з'ємні для зручності миття та обслуговування шафи.				
76.11	Матеріал робочої поверхні шафи має бути керамогранітна плитка з бортиком із нержавіючої сталі класу не нижчого марки AISI 304. В основі стільниці повинна бути вологостійка фанера товщиною не менше 16 мм. Стільниця має бути розташована на висоті 900 мм.				
76.12	Шафа має бути обладнана: · зливом з поліпропілену, Європейського виробництва (внутрішні габарити не менше 250x100x150 мм) - розташований праворуч; · одним спеціальним лабораторним краном для холодної води з зовнішнім керуванням з носиком типу «ялинка» виробництва FAR або аналог; · сифоном с гнучким гофрованим шлангом з поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації; · мідними трубками (довжиною не менше 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
76.13	В верхній частині шафи повиненні бути встановлені два металевих патрубки з полімерним покриттям діаметром 250 для підключення до центральної витяжної системи.				
76.14	Всі електричні комплектуючі повинні бути встановлені за межами робочої зони з лівої та правої сторони на панелі.				
76.15	Шафа повинна бути обладнана 4-ма евророзетками 220В з закритим корпусом і класом захисту не менше ніж IP44, встановлених з двох сторін (дві ліворуч, дві праворуч); вимикачем освітлення, а також диференційним автоматом на 16А. Максимальна сумарна потужність підключаемого обладнання повинна не перевищувати – 3 кВт.				
76.16	Для освітлення робочої зони шафа повинна бути обладнана двома світильниками з класом захисту не менше ніж IP 65 з світлодіодними лампами денного світла 18W встановленим поза межами робочої зони.				
76.17	В нижній частині шафи має бути одна тумба (повинна бути розташована праворуч) з дверима та зі з'ємним дном (для зручності підведення комунікацій з підлоги). На дверях мають бути встановлені посилені магніти. Дверцята тумби мають бути подвійні, для шумопоглинання всередині повинні бути заповнені полістиролом.				

76.18	Герметизація раковини та швів повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
76.19	Шафа має поставлятися в напіврозібраному вигляді і складатися з верхньої та нижньої частини.				
76.20	Габарити робочої зони (ДхГхВ), мм: 1714(1536)х574х1090. Габарити шафи (ДхГхВ), мм: 1800х850х2100(2230).				
77	**Шафа витяжна лабораторна**	**Шт.**	**1**		
77.1	В основі шафи витяжної суцільнометалевої має бути каркас, виготовлений зі товстостінних (не менше 2 мм) сталевих прямокутних труб (перетином 50х25х2 мм і 25х25х2 мм), пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
77.2	Корпус шафи має бути виготовлений з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм та пофарбований епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
77.3	Шафа повинна бути обладнана прихованим механізмом плавного регулювання по рівню підлоги (0-30 мм), обладнаного з’ємними пластиковими підставками для запобігання пошкодження м'яких покриттів на підлозі.				
77.4	В верхній частині витяжної шафи повинен бути встановлений підйомний захисний екран в металевій рамці з безпечним склом «Триплекс». Екран повинен з’єднуватись з противагами, що дозволить фіксувати його на потрібній висоті (мінімальна висота підйому не більше 50 мм, максимальна висота підйому не менше 600 мм).				
77.5	Мають бути передбачені обмежувачі повного закриття екрану в відкидному виконанні, що, при необхідності, мають дозволяти повністю закрити екран.				
77.6	Направляючі, по яким рухається екран, мають бути виконані з пластику.				
77.7	Кріплення на направляючих всередині робочої зони мають бути захищені від контакту зі зовнішнім середовищем.				
77.8	В витяжній шафі має бути максимально збільшена оглядовість робочої зони, скло має бути встановлено спереду на всю висоту фасаду верхньої частини шафи.				
77.9	Шафа має бути обладнана системою «байпас», яка має знижувати тягу в отворі при закритому екрані.				
77.10	На всю довжину шафи в робочій зоні мають бути встановлені металеві панелі, призначені для утворення рівномірних повітряних потоків і видалення з робочої зони легких і важких випарів. Панелі мають бути з’ємні для зручності миття та обслуговування шафи.				

77.11	Матеріал робочої поверхні шафи має бути керамогранітна плитка з бортиком із нержавіючої сталі класу не нижчого марки AISI 304. В основі стільниці повинна бути вологостійка фанера товщиною не менше 16 мм. Стільниця має бути розташована на висоті 900 мм.				
77.12	Шафа має бути обладнана: · зливом з поліпропілену, Європейського виробництва (внутрішні габарити не менше 250x100x150 мм) - розташований праворуч; · одним спеціальним лабораторним краном для холодної води з зовнішнім керуванням з носиком типу «ялинка» виробництва FAR або аналог; · сифоном с гнучким гофрованим шлангом з поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації; · мідними трубками (довжиною не менше 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
77.13	В верхній частині шафи повиненні бути встановлені два металевих патрубки з полімерним покриттям діаметром 250 для підключення до центральної витяжної системи.				
77.14	Всі електричні комплектуючі повинні бути встановлені за межами робочої зони з лівої та правої сторони на панелі.				
77.15	Шафа повинна бути обладнана 4-ма евророзетками 220В з закритим корпусом і класом захисту не менше ніж IP44, встановлених з двох сторін (дві ліворуч, дві праворуч); вимикачем освітлення, а також диференційним автоматом на 16А. Максимальна сумарна потужність підключаемого обладнання повинна не перевищувати – 3 кВт.				
77.16	Для освітлення робочої зони шафа повинна бути обладнана двома світильниками з класом захисту не менше ніж IP 65 з світлодіодними лампами денного світла 18W встановленим поза межами робочої зони.				
77.17	Нижня частина шафи має бути з трьома відділеннями, кожне з дверима. Ліве відділення обладнане вентильованою хімічно стійкою капсулою зі склопластику і двома полицями з хімічно стійкого пластику SPC by Durcon товщиною 6 мм. Капсула виготовлена за технологією СКЛОПЛАСТИК МОНОЛІТ, являє собою цілісну безшовну конструкцію, стійкий до кислот, лугів, розчинників при високих температурах. Всі кути внутрішньої робочої зони мають радіусне округлення, що забезпечує легкий і зручний догляд. Внутрішня сторона дверей захищена від впливу агресивних середовищ поліпропіленом. Центральне відділення тумби з регульованою полицею всередині, праве - зі знімним дном для зручності				

	підведення комунікацій з підлоги. Завіси дверей знаходяться поза зоною зберігання. На дверях встановлені посилені магніти. Дверцята тумб подвійні, для шумопоглинання всередині заповнені полістиролом. Внизу шафи - цоколь з легко знімною передньою панеллю.				
77.18	З лівого та центрального відділень передбачена примусова витяжка.				
77.19	Герметизація раковини та швів повинна бути проведена двокомпонентним хімічно стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
77.20	Шафа має поставлятися в напіврозібраному вигляді і складатися з верхньої та нижньої частини.				
77.21	Габарити робочої зони (ДхГхВ), мм: 1714(1536)х574х1090. Габарити шафи (ДхГхВ), мм: 1800х850х2100(2230).				
78	**Шафа витяжна лабораторна**	**Шт.**	**2**		
78.1	В основі шафи витяжної суцільнометалевої має бути каркас, виготовлений зі товстостінних (не менше 2 мм) сталевих прямокутних труб (перетином 50х25х2 мм і 25х25х2 мм), пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
78.2	Корпус шафи має бути виготовлений з листової сталі товщиною не менше 0,8 мм та пофарбований епоксі-поліефірною порошковою фарбою світло-сірого кольору RAL 7035 з текстурою шагрень.				
78.3	Шафа повинна бути обладнана прихованим механізмом плавного регулювання по рівню підлоги (0-30 мм), обладнаного з’ємними пластиковими підставками для запобігання пошкодження м'яких покриттів на підлозі.				
78.4	В верхній частині витяжної шафи повинен бути встановлений підйомний захисний екран в металевій рамці з безпечним склом «Триплекс». Екран повинен з’єднуватись з противагами, що дозволить фіксувати його на потрібній висоті (мінімальна висота підйому не більше 50 мм, максимальна висота підйому не менше 600 мм).				
78.5	Мають бути передбачені обмежувачі повного закриття екрану в відкидному виконанні, що, при необхідності, мають дозволяти повністю закрити екран.				
78.6	Направляючі, по яким рухається екран, мають бути виконані з пластику.				
78.7	Кріплення на направляючих всередині робочої зони мають бути захищені від контакту зі зовнішнім середовищем.				
78.8	В витяжній шафі має бути максимально збільшена оглядовість робочої зони, скло має бути встановлено спереду на всю висоту фасаду верхньої частини шафи.				
78.9	Шафа має бути обладнана системою				

	«байпас», яка має знижувати тягу в отворі при закритому екрані.				
78.10	На всю довжину шафи в робочій зоні мають бути встановлені металеві панелі, призначені для утворення рівномірних повітряних потоків і видалення з робочої зони легких і важких випарів. Панелі мають бути з'ємні для зручності миття та обслуговування шафи.				
78.11	Матеріал робочої поверхні шафи має бути хімічно стійкий пластик spc by Durcon товщиною не менше 16 мм без бортика світло-сірого кольору або інший матеріал з аналогічними властивостями. Стільниця має бути розташована на висоті 900 мм.				
78.12	Шафа має бути обладнана: · зливом з поліпропілену, Європейського виробництва (внутрішні габарити не менше 250x100x150 мм) - розташований праворуч; · одним спеціальним лабораторним краном для холодної води з зовнішнім керуванням з носиком типу «ялинка» виробництва FAR або аналог; · сифоном с гнучким гофрованим шлангом з поліпропілену (довжиною не менше 600 мм) для підключення до каналізації; · мідними трубками (довжиною не менше 800 мм) для підключення до мережі водопостачання.				
78.13	В верхній частині шафи повиненні бути встановлені два металевих патрубки з полімерним покриттям діаметром 250 для підключення до центральної витяжної системи.				
78.14	Всі електричні комплектуючі повинні бути встановлені за межами робочої зони з лівої та правої сторони на панелі.				
78.15	Шафа повинна бути обладнана 4-ма евророзетками 220В з закритим корпусом і класом захисту не менше ніж IP44, встановлених з двох сторін (дві ліворуч, дві праворуч); вимикачем освітлення, а також диференційним автоматом на 16А. Максимальна сумарна потужність підключаемого обладнання повинна не перевищувати – 3 кВт.				
78.16	Для освітлення робочої зони шафа повинна бути обладнана двома світильниками з класом захисту не менше ніж IP 65 з світлодіодними лампами денного світла 18W встановленим поза межами робочої зони.				
78.17	В нижній частині шафи має бути одна тумба (повинна бути розташована праворуч) з дверима та зі з'ємним дном (для зручності підведення комунікацій з підлоги). На дверях мають бути встановлені посилені магніти. Дверцята тумби мають бути подвійні, для шумопоглинання всередині повинні бути заповнені полістиролом.				
78.18	Герметизація раковини повинна бути проведена двокомпонентним хімічно				

	стійким епоксидним клеєм. Не допускається використання силікону.				
78.19	Шафа має поставлятися в напіврозібраному вигляді і складатися з верхньої та нижньої частини.				
78.20	Габарити робочої зони (ДхГхВ), мм: 1714(1536)х574х1090. Габарити шафи (ДхГхВ), мм: 1800х850х2100(2230).				
79	**Банкетка**	**Шт.**	**2**		
79.1	Каркас банкетки повинен бути виготовлений зі сталевих круглих труб, пофарбованих епоксі-поліефірною порошковою фарбою білого кольору з матовою текстурою, RAL 9016.				
79.2	Сидіння повинно бути оббито медичним шкірозамінником з підвищенною зносостійкістю. Колір - сірий.				
79.3	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
79.4	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
79.5	Габарити (ДхГхВ), мм: 900х360х450.				
80	**Стіл маніпуляційний**	**Шт.**	**4**		
80.1	Стіл маніпуляційний повинен бути призначений для розміщення інструментів, матеріалів і медикаментів в перев'язувальних та операційних.				
80.2	Стіл має бути повністю виготовлений з нержавіючої сталі AISI 304.				
80.3	В основі столу пересувного має бути розбірний каркас, виготовлений зі сталевих прямокутних труб (перетином не менше 25х25х2 мм).				
80.4	Стіл повинен комплектуватися 2-ма полицями з нержавіючої сталі AISI 304.				
80.5	Верхня полиця повинна мати гнутий профільний край у вигляді бортика висотою не менше ніж 10 мм.				
80.6	Нижня полиця повинна мати огороджуючий бар'єр, що оберігає медикаменти та інструменти від випадкового падіння				
80.7	Нижня полиця повинна знаходитись на висоті не менше 270 мм, верхня - на висоті не менше 800 мм.				
80.8	Стіл повинен комплектуватися однією висувною шухлядою на направляючих повного висування, розміщеною під верхньою полицею.				
80.9	Стіл повинен комплектуватися 2-ма ручками з обох боків для зручності				

	переміщення.				
80.10	Стіл має бути розташований на прогумованих роликових опорах діаметром не менше ніж 75 мм, двоє з яких з фіксацією руху.				
80.11	Габарити стола (ДхГхВ) 720х430х880 мм				
81	**Східці медичні**	**Шт.**	**3**		
81.1	Сходинка медична повинна представляти собою металевий каркас, виготовлений з металевої круглої труби, пофарбованої епокси-поліефірною порошковою фарбою білого кольору з матовою текстурою, RAL 9016.				
81.2	Варіант виконання повинен бути: дві сходинки.				
81.3	Майданчик для ніг повинен бути виготовленний з листового металу і покритий протиковзким килимком.				
81.4	Труби повинні проходити перед фарбуванням піскоструминну обробку, а листовий метал знежирення в спеціальній камері в автоматичному режимі. Товщина фарби після полімеризації повинна бути не менше 100-120мкм. Зовнішні та внутрішні поверхні перед фарбуванням повинні пройти попередню антикорозійну обробку. Зварні шви повинні бути ретельно зачищені і невидимі після фарбування.				
81.5	Для додаткового захисту від корозії, поліпшення твердості, зносостійкості, всі металеві деталі перед фарбуванням повинні пройти процес фосфатування.				
81.6	Габарити (ДхГхВ), мм: 490х475х390.				

Для лабораторних меблів

Загальні вимоги	**Відповідність (так/ні)**
1. Товар повинен бути новим, таким, що не перебував у використанні. Дата виготовлення не раніше 2021 року.	
2. Копію сертифікату на систему якості підприємства (Сертифікат ISO 9001:2015, міжнародного зразка), що регламентує розробку, виробництво, продаж та сервісне обслуговування спеціалізованих меблів для лабораторій, медичних установ та учбових закладів, включаючи витяжні шафи та обладнання як основний вид діяльності.	
3. Копія сертифікату відповідності на всю продукцію, що пропонується до закупівлі.	
4. Копію висновку державної санітарно-епідеміологічної експертизи на всю продукцію, що пропонується до закупівлі.	
5. Гарантійний термін обслуговування – не менше 18 місяців з дати постачання товару замовнику.	
6. Товар повинен бути комплектним та поставлятися в упаковці, що забезпечує його схоронність	

7. Наявність сервісного центру або сертифікованих виробником сервісних інженерів на території України	
8. Паспорт на кожний виріб зі зображенням.	
9. Надати авторизаційні листи від іноземних виробників матеріалів та комплектуючих (стільниці та сантехнічна фурнітура – зливи, раковини, змішувачі, крани), що застосовуються при виготовленні лабораторних меблів.	

В.о. Генерального директора
Директорату медичного забезпечення **Асан ЧАРУХОВ**