

Załącznik nr 2 Opis przedmiotu zamówienia, Załącznik nr 2 do Umowy

Numer postępowania: WAROR-A.213.1.330.2024

Nazwa postępowania: Dostawa i montaż mebli na potrzeby Państwowej Inspekcji Pracy
Okręgowego Inspektoratu Pracy w Warszawie

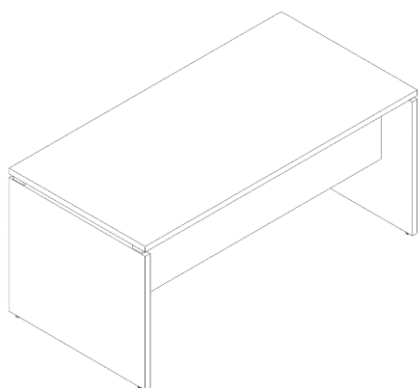
Poniżej znajdują się opisy pozycji wskazanych w Załączniku nr 1 Formularzu cenowym w Kolejności:

- I. CZĘŚĆ I WARSZAWA (pkt 1-53)
- II. ZAKRES OPCJI I (pkt 54-66)
- III. CZĘŚĆ II RADOM (pkt 67-90)
- IV. ZAKRES OPCJI I (pkt 91)
- V. CZĘŚĆ III SIEDLCE (pkt 92-97)
- VI. ZAKRES OPCJI I (pkt 98)
- VII. CZĘŚĆ IV OSTROŁĘKA (pkt 99-101)
- VIII. ZAKRES OPCJI (pkt 102-105)
- IX. CZĘŚĆ V CIECHANÓW (pkt 106)
- X. ZAKRES OPCJI I (pkt 107)
- XI. CZĘŚĆ VI PŁOCK (pkt 108)
- XII. ZAKRES OPCJI (pkt 109)

CZĘŚĆ I WARSZAWA

1. Biurko pracownicze, wymiary 2000 x 900 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z pełnymi nogami

Wymagania minimalne:

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

W blacie biurka mają być umieszczone dwa przełoty kablowe, fi80 mm

Nogi biurka mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Pod blatem ma znajdować się blenda wzmacniająca wykonana z płyty o grubości 18

mm, osłona dolna ma być przesunięta 80 mm do przodu (frontu) biurka. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

2. Uchwyt na monitory

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

- statyczny zakres regulacji wysokości 295 mm (11,6"),

- niezależna regulacja głębokości,
- wyposażone w osłony kabli i opaski kablowe do uporządkowanego prowadzenia kabli,
- główne elementy wykonane ze stali,
- maksymalny udźwig 15 kg (33 funty) na monitor,
- w zestawie uchwyt na biurko z zaciskiem i śrubowy uchwyt na biurko ,
- ramię: obrotowe +90°/-90° ,
- rozmiar monitora: szerokość 874 mm (34,4") – wysokość 810 mm (31,9")
- grubość blatów od 5 do 40 mm (0,2"-1,6") - zacisk lub 50 mm (2,0") – śruba przelotowa

3. Kontener mobilny o wymiarach 600 x 600 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady,
- szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kółka Ø50mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

4. Szafka aktowa z drzwiami przesuwными o wymiarach: 1200 x 432 x 1129h mm

Przykładowe rozwiązanie:



5. Szafka aktowa z drzwiami przesuwными o wymiarach: 1000 x 600 x 740h mm

Wymagania minimalne do pkt 4-5:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafka ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

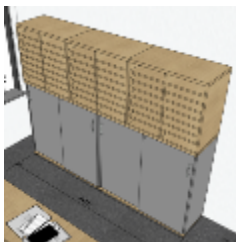
6. Nadstawka na biurko, o wysokości 10H, wymiary 1500 x 300 x 400h mm, bez wieńca dolnego (mocowanie do blatu biurka).

Przykładowe rozwiązanie:



7. Nadstawka/ regał na korespondencję o wymiarach 1200 x 432 x 704h mm, dwie przegrody pionowe i 7 półek w każdej kolumnie (łącznie 24 miejsca/skrytki, boki i wieńce zlicowane)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 6-7:

Nadstawka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

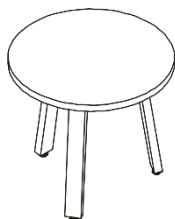
Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

8. Stolik kawowy okrągły o wymiarach 350 x 350 x 450h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Stolik ma być rozwiązaniem systemowym.

Błat stolika ma być wykonany z hartowanego szkła o grubości 6 mm, w kolorze: czarny/antracyt/szary/biały – do wyboru przez zamawiającego. Stelaż i nogi mają być malowane proszkowo. Dostępność co najmniej 12 kolorów – do wyboru przez Zamawiającego. Nogi mają być wykonane z rury o średnicy 40 x 20 mm, grubość ścianki 2 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.

Metalowe elementy mają być cięte technologią laserową (kryte spawy).

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik szkła hartowanego oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża stolika,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

9. Biurko pojedyncze o wymiarach 1600 x 800 x 740h mm, z wycięciem kablowym i przelotami

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z nogą o profilu kwadratowym

Wymagania minimalne:

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). Biurka mają być wyposażone w akcesoria do poprowadzenia okablowania. W blacie biurka należy przewidzieć dwa przełoty okrągłe, wykonane z tworzywa sztucznego, służące do poprowadzenia okablowania.

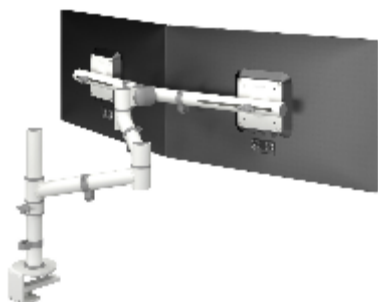
Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

10. Uchwyt na monitory (do biurka pkt 9)

Przykładowe rozwiązanie:



11. Uchwyt na monitory wraz z usługą wycięcia otworów i montażem do biurek już istniejących

Wymagania minimalne do pkt 10-11:

- statyczny zakres regulacji wysokości 210 mm (8,3"),
- niezależna regulacja głębokości,
- wyposażone w zaciski kablowe umożliwiające uporządkowane prowadzenie kabli,
- główne elementy wykonane ze stali,
- maksymalny udźwig 4 kg (9,7 funta) na monitor,
- w zestawie uchwyt na biurko z zaciskiem i śrubowy uchwyt na biurko ,
- ramię: obrotowe o 360°,

- limit rozmiaru monitora: szerokość 620 mm (24,4") – wysokość 900 mm (35,4")
- grubość blatów od 5 do 40 mm (0,2"-1,6") - zacisk lub 50 mm (2,4") – śruba przelotowa
- wraz z usługą wycięcia otworów i montażem do biurków już istniejących

12. Kontener mobilny o wymiarach 350 x 600 x 586h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wykonana z płyty, wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowi wkładany do szuflady,
- szuflady: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kontener bezuchwytowy,
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na życzenie zamawiającego należy przedstawić:

- kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

13. Szafka managerska na kółkach – prawa o wymiarach 1200 x 432 x 599h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat szafki ma być wykonany z płyty melaminowanej o grubości 28 mm. Półka wewnątrz - płyta melaminowana 18 mm. Półka ma posiadać zabezpieczenie przed przypadkowym wysunięciem. Szuflada - płyta melaminowana 18 mm, z zamkiem patentowym. Wieniec dolny - płyta melaminowana 18 mm, Front przesuwny- płyta melaminowana 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe.

Szafka ma być mobilna i mieć kółka, dwa kółka z blokadą.

Na życzenie zamawiającego należy przedstawić:

- szafka ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

14. Regał aktowy otwarty o wymiarach 801 x 432 x 1129h mm

15. Regał aktowy otwarty o wymiarach 1000 x 432 x 2185h mm (dodatkowe wzmocnienie środkowa przegroda)

16. Regał aktowy otwarty o wymiarach 1200 x 432 x 1129h mm

17. Regał aktowy otwarty o wymiarach 1400 x 624 x 2185h mm, na wysokości 930 mm półka/ blat o grubości 28 mm wysunięta do przodu, zaokrąglone narożniki (blat do pisania), powyżej blatu półka głębokości 250 mm z regulacją wysokości, powyżej dwie półki metalowe

Przykładowe rozwiązanie:



18. Regał aktowy otwarty o wymiarach 801 x 432 x 2185h mm

Przykładowe rozwiązanie:



19. Szafa ubraniowa narożna na 60H o wymiarach 802 x 802 x 2185h mm

Wymagania minimalne do pkt 14-19:

Regał ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

Przykładowe rozwiązanie:



20. Szafka aktowa o wymiarach 801 x 432 x 777h mm, szafka na kółkach z zamkiem

Przykładowe rozwiązanie:



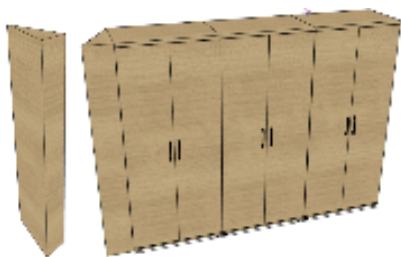
21. Szafa, przegroda pionowa, w górnej części dwa poziomy półki + drążki ubraniowe o wymiarach 950 x 600 x 2185h mm,

Przykładowe rozwiązanie:



22. Formatka o wymiarach 270 x 600 x 2158h mm,
Zaślepka w formie trójkąta mocowana do boku szafy ubraniowej, według rysunku,
ułożenie pionowe, skrzynka płytowa oklejana HPL, mocowania poprzez bok szafy

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 20-22:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

23. Stół mobilny na kółkach z blatem uchylnym – sztaplowany w pionie o wymiarach 1600 x 800 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Stoły mają być systemowe, przeznaczone do użytkowania w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach tj. dostawki do biurek, szafy, kontenery.

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Blat stołu ma być mocowany do stelaży za pomocą wkrętów - mocowanie za pomocą śrub i wpustek z gwintem (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu mebla bez uszkodzeń). Szyna łącząca ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowanego proszkowo. Podstawa stołu ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowana proszkowo - nogi stołu wykonane z rury Ø20 mm, malowane proszkowo. Stół ma posiadać kółka Ø65 mm wyposażone w hamulec. Stół ma posiadać zatrzask blokujący.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stoły mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu

cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

24. Krzesło na nóżkach z tapicerką na siedzisku o wymiarach 590 x 590 x 815h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Siedzisko krzesła ma mieć formę tworzywowego kubelka wykonanego z polipropylenu. Krzesło ma być na czterech metalowych nogach. Nogi mają być wykonane z profilu płaskoowalnego o wymiarze 30 x 18 x 1,5 mm, gięte maszynowo CNC. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi. Krzesła mają mieć możliwość sztaplowania do 12 sztuk jednocześnie.

Całość konstrukcji ma być malowana proszkowo w kolorystyce zgodnej z kolorystyką kubelka. Siedzisko ma być mocowane do stelaża poprzez mufy rozporowe do tworzywa i osadzone w specjalnych gniazdach siedziska.

Krzesło ma być dostępne w co najmniej 7 wariantach kolorystycznych w tym kolory: perłowy, bordowy, jasnoszary, ciemnoszary, czarny, zielony, czerwony.

Krzesło z tapicerką na siedzisku ma być dodatkowo wyposażone w tapicerowaną nakładkę na siedzisku wykonaną z pianki ciętej o gęstości 30 kg/m³. Siedzisko krzesła ma być w całości tapicerowane materiałem o składzie 100% poliester.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik kolorystyczny tkaniny tapicerskiej dedykowanej na kubelkę dla krzesła z tapicerowanym siedziskiem,
- dokumenty potwierdzające właściwości tkaniny tapicerskiej użytej do tapicerowania siedziska krzesła,
- fabryczny próbnik metali na nóżki i stelaż oraz plastikowych wybarwień kubelka krzesła,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów składających się na siedziska biurowe,- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

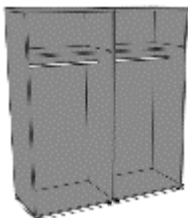
25. Szafka aktowa 2-OH o wymiarach 801 x 600 x 740h mm, szafka na kółkach, drzwi skrzydłowe

Przykładowe rozwiązanie:



26. Szafa ubraniowa z drążkiem 5-OH o wymiarach 760 x 600 x 183h mm, bez frontów

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 25-26:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki, gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

27. Stół mobilny na kółkach z blatem uchylnym – sztaplowanym w pionie wraz z mediaportem o wymiarach 1200 x 1210 x 740h mm

Wymagania minimalne:

Stoły mają być systemowe, przeznaczone do użytkowania w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach tj. dostawki do biurek, szafy, kontenery.

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu stołu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Blat stołu ma być mocowany do stelaży za pomocą wkrętów - mocowanie za pomocą śrub i wpustek z gwintem (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu mebla bez uszkodzeń). Szyna łącząca ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowanego proszkowo. Podstawa stołu ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowana proszkowo - nogi stołu wykonane z rury Ø20 mm, malowane proszkowo. Stół ma posiadać kółka Ø65 mm wyposażone w hamulec. Stół ma posiadać zatrzask blokujący,

W blacie stołu należy przewidzieć Mediaport o oczekiwanej konfiguracji (4x260V, 2XRJ45, 1XUSB) x 1szt. Mediaport zamykany klapką w kolorze – aluminium półmat RAL 9006.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki

na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

28. Krzesło konferencyjne bez podłokietnika

Przykładowe rozwiązanie:



Krzesło z tapicerowanym siedziskiem oraz oparciem siatkowym.

Oparcie krzesła ma być wykonane z siatki naciągniętej na prostokątną formatkę oparcia, wykonaną z czarnego tworzywa sztucznego. Oparcie musi być ergonomicznie wyprofilowane.

Krzesło ma być na 4 nogach metalowych, malowanych proszkowo, kolor: czarny półmat, malowane proszkowo. Nóżki mają być zakończone czarnymi stopkami tworzywowymi.

Krzesło ma mieć możliwość sztaplowania - max. 4 sztuki.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład 100% poliester

Gramatura 364g/m²

Odporność na ścieranie 75,000 Martindale cycles

Krzesło ma być dostępne w co najmniej 6 wariantach kolorystycznych w tym kolory: perłowy, bordowy, jasnoszary, ciemnoszary, czarny, zielony, czerwony.

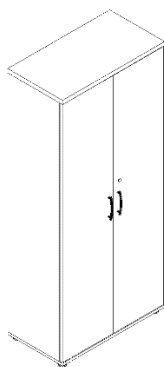
Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik kolorystyczny tkaniny tapicerskiej dedykowanej na siedzisko oraz oparcie krzesła,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

29. Szafa aktowa, 6-OH z zamkiem o wymiarach 801 x 432 x 2185h mm

Przykładowe rozwiązanie:



30. Regał aktowy otwarty o wymiarach 1000 x 432 x 2185h mm, półki metalowe



31. Regał aktowy otwarty o wymiarach 900 x 380 x 2185h mm,

32. Szafka mobilna o wymiarach 402 x 280 x 1129h mm, z półkami płytowymi, możliwość regulacji góra dół

33. Regał na bazie szafy z metalowymi półkami bez frontów o wymiarach 801 x 432 x 1833h mm

34. Regał na bazie szafy bez frontów o wymiarach 701 x 300 x 1833h mm

35. Regał na bazie szafy bez frontów o wymiarach 602 x 432 x 1833h mm

36. Regał na bazie szafy bez frontów o wymiarach 300 x 300 x 1833h mm

Wymagania minimalne do pkt 29-36:

Szafa/regał ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

W przypadku szaf wymagane fronty zamykane drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą łączników zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

Szafa/regał ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

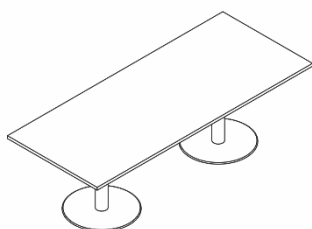
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

37.Stół o wymiarach 1600 x 800 x 740h mm, baza talerzowa

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładnie dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna.

Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Stół ma być wsparty na dwóch kolumnach talerzowych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stół ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15732:2010, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę

niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

38.Krzesło tapicerowane na nóżkach z poduszką, obrotowe o wymiarach 620 x 620 x 850h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kubełek fotela ma być w całości tapicerowany tkaniną materiałową z każdej strony. Kubełek ma być wewnątrz usztywniony stelażem metalowym i zalany pianką o gęstości 55 kg/m³. Pianka ma posiadać właściwości trudnozapalne. W części lędźwiowej oparcia ma być umieszczona dodatkowa poduszka, która poprawia komfort siedzenia. Siedzisko krzesła ma być obrotowe - 360° odlew aluminiowy. Stelaż i nogi mają być malowane proszkowo.

Dostępność co najmniej 12 kolorów. Krzesło ma być tapicerowane materiałem o składzie 100% Trevira CS, Gramatura 435g/mb, odporność na ścieranie 80,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- Wykonawca wraz z ofertą musi przedstawić fabryczny próbnik kolorystyczny tkanin materiałowych dedykowanych na kubełek oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża krzesła,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

39. Stół o wymiarach 800 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa

40. Stół o wymiarach 700 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 39-40:

Błat stołu

Błat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna.

Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Stół ma być wsparty na jednej kolumnie talerzowej.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stół mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15732:2010, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie klejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność klejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

41. Stół o wymiarach 1000 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa

42. Stół o wymiarach 800 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa

43. Stół o wymiarach 600 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 41-43:

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

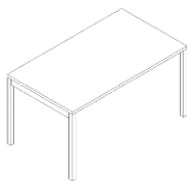
Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 100 mm, malowana proszkowo (pierwsza warstwa kolor, druga warstwa lakier bezbarwny), minimalnej grubości powłoki lakierniczej 130µm oraz zwiększonej odporności na ścieranie do warstwy kryjącej farby. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stoły mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

44. Biurko pojedyncze, wymiary 1400 x 800 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z nogą o profilu kwadratowym

Wymagania minimalne:

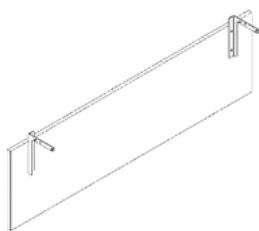
Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej laminowanej laminatem wysokociśnieniowym HPL, o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm (tolerancja +/- 5 mm). Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

45. Osłona przednia biurka o wymiarach 1200 x 18 x 400mm

Biurka (wybrane modele) mają być wyposażone we front panel. Akcesoria dodatkowe jak front panele mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość front panela ma być dopasowana do biurka, głębokość 400 mm.



Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

46. Kontener mobilny bezuchwytowy o wymiarach 350 x 600 x 586h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowo wkładany do szuflady,
- szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

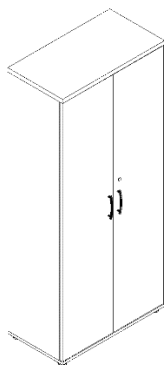
Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

47. Szafa ubraniowo – aktowa o wymiarach 602 x 385 x 1833h mm, z wieszakiem wysuwным oraz lustro na wewnętrznej stronie drzwi o wymiarach 300 x 600 mm

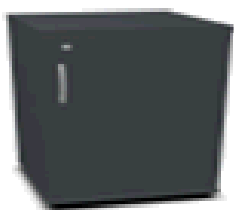
48. Szafa aktowa o wymiarach 801 x 385 x 1833h mm

Przykładowe rozwiązanie:



49. Szafka aktowa pod drukarkę o wymiarach 550 x 550 x 610h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 47-49:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

50. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach.

Fotel ma być wyposażony w mechanizm AUTO SYNCHRO, mechanizm synchroniczny z automatyczną regulacją siły nacisku oparcia na plecy. Fotel ma być dedykowany do obciążeń od 45 do 120kg. Mechanizm ma umożliwić odchylenie oparcia tylnego od 0° do 18° przy jednoczesnym przechyle siedziska w zakresie od 0 do 4,5 stopnia. Możliwość blokowania oparcia w pozycji 0°.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

51. Sofa o wymiarach 2030 x 720 x 760h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kubełek sofy ma być w całości tapicerowany tkaniną z dwóch stron. Oparcie ma być wewnątrz usztywnione stelażem z płyty wiórowej i wypełnione pianką ciętą o gęstości 25 kg/m³. Podłokietnik ma być wewnątrz usztywniony stelażem z płyty wiórowej i wypełniony pianką ciętą o gęstości 35 kg/m³. Siedzisko ma być wewnątrz usztywnione stelażem z ramy stalowej oraz sprężynami i wypełnione pianką ciętą o gęstości 35 kg/m³. Sofa ma być na stelażu metalowym, owalnym. Stelaż i nogi mają być malowane proszkowo. Stelaż sofy ma być widoczny z każdej strony tzn. profile stelaża mają wychodzić przed podłokietniki oraz tylną część oparcia. Dostępność kolorystyki stelaża co najmniej 11 kolorów. Nogi mają być wykonane z rury o średnicy 30 mm, grubość ścianki 2 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.

Sofa ma być tapicerowana materiałem o składzie:

Skład: 100% Trevira CS

Odporność na ścieranie: 80,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2

Odporność na światło: skala 1-8, maks. 8 - EN ISO 105-B02, 5-8

Odporność na piling: skala 1-5, max. 5 - EN ISO 12945-2, 5

Odporność koloru na ścieranie: suche: 4-5, mokre: 4-5, skala 1-5, maks. 5 - EN ISO 105x12

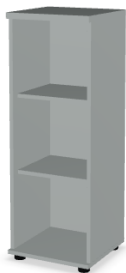
Trudnozapałność: BS EN 1021 1 i 2 Papierosy i zapalki

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik tkaniny materiałowej z potwierdzeniem składu materiału oraz odporności na ścieranie oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża sofy,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

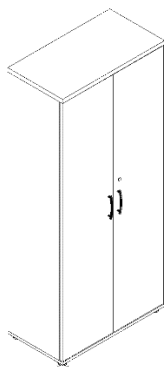
52. Szafka aktowa z półkami płytowymi bez frontu o wymiarach 350 x 350 x 1300h mm, możliwość regulacji góra dół

Przykładowe rozwiązanie:



53. Szafka aktowa na wysokość 6OH, 800 x 430 x 220h mm,

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 52-53:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

OPCJA CZĘŚĆ I

54. Uchwyt na monitory wraz z usługą wycięcia otworów i montażem do biurek już istniejących (tożsamy opis jak w pkt 11)

Wymagania minimalne:

- statyczny zakres regulacji wysokości 210 mm (8,3"),
- niezależna regulacja głębokości,
- wyposażone w zaciski kablów umożliwiające uporządkowane prowadzenie kabli,
- główne elementy wykonane ze stali,
- maksymalny udźwig 4 kg (9,7 funta) na monitor,
- w zestawie uchwyt na biurko z zaciskiem i śrubowy uchwyt na biurko ,
- ramię: obrotowe o 360°,
- limit rozmiaru monitora: szerokość 620 mm (24,4") – wysokość 900 mm (35,4")
- grubość blatów od 5 do 40 mm (0,2"-1,6") - zacisk lub 50 mm (2,4") – śruba przelotowa
- wraz z usługą wycięcia otworów i montażem do biurek już istniejących

55. Krzesło na nóżkach z tapicerką na siedzisku o wymiarach 590 x 590 x 815h mm (tożsamy opis jak w pkt 24)

Przykładowe rozwiązanie oraz wymiary krzesła:



Wymagania minimalne:

Siedzisko krzesła ma mieć formę tworzywowego kubelka wykonanego z polipropylenu. Krzesło ma być na czterech metalowych nogach. Nogi mają być wykonane z profilu płaskoowalnego o wymiarze 30 x 18 x 1,5 mm, gięte maszynowo CNC. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi. Krzesła mają mieć możliwość sztaplowania do 12 sztuk jednocześnie.

Całość konstrukcji ma być malowana proszkowo w kolorystyce zgodnej z kolorystyką kubelka. Siedzisko ma być mocowane do stelaża poprzez mufy rozporowe do tworzywa i osadzone w specjalnych gniazdach siedziska.

Krzesło ma być dostępne w co najmniej 7 wariantach kolorystycznych w tym kolory: perłowy, bordowy, jasnoszary, ciemnoszary, czarny, zielony, czerwony.

Krzesło z tapicerką na siedzisku ma być dodatkowo wyposażone w tapicerowaną nakładkę na siedzisku wykonaną z pianki ciętej o gęstości 30 kg/m³.

Siedzisko krzesła ma być w całości tapicerowane materiałem o składzie 100% poliester.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik kolorystyczny tkaniny tapicerskiej dedykowanej na kubelkę dla krzesła z tapicerowanym siedziskiem,
- dokumenty potwierdzające właściwości tkaniny tapicerskiej użytej do tapicerowania siedziska krzesła,
- fabryczny próbnik metali na nóżki i stelaż oraz plastikowych wybarwień kubelka krzesła,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów składających się na siedziska biurowe,- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

56. Szafka aktowa 2-OH o wymiarach 801 x 600 x 740h mm, szafka na kółkach, drzwi skrzydłowe (tożsamy opis jak w pkt 25)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Sciana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

57. Stolik okolicznościowy (kwadratowy) o wymiarach 700 mm i wysokości 730h mm, baza talerzowa (tożsamy opis jak w pkt 40)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna.

Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Stół ma być wsparty na jednej kolumnie talerzowej.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stół mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15732:2010, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN

– EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność klejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

58. Krzesło konferencyjne bez podłokietnika (tożsamy opis jak w pkt 28)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Krzesło z tapicerowanym siedziskiem oraz oparciem siatkowym.

Oparcie krzesła ma być wykonane z siatki naciągniętej na prostokątną formatkę oparcia, wykonaną z czarnego tworzywa sztucznego. Oparcie musi być ergonomicznie wyprofilowane.

Krzesło ma być na 4 nogach metalowych, malowanych proszkowo, kolor: czarny półmat, malowane proszkowo. Nóżki mają być zakończone czarnymi stopkami tworzywowymi.

Krzesło ma mieć możliwość sztaplowania - max. 4 sztuki.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład 100% poliester

Gramatura 364g/m²

Odporność na ścieranie 75,000 Martindale cycles

Krzesło ma być dostępne w co najmniej 6 wariantach kolorystycznych w tym kolory: perłowy, bordowy, jasnoszary, ciemnoszary, czarny, zielony, czerwony.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

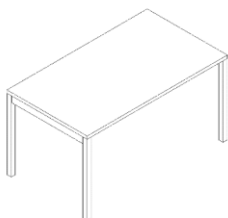
- fabryczny próbnik kolorystyczny tkaniny tapicerskiej dedykowanej na siedzisko oraz oparcie krzesła,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

59. Biurko pojedyncze, wymiary 1400 x 800 x 740h mm (tożsamy opis jak w pkt 44)

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z nogą o profilu kwadratowym

Wymagania minimalne:

Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej laminowanej laminatem wysokociśnieniowym HPL, o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

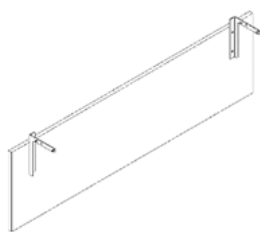
Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm (tolerancja +/- 5 mm). Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma

część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

60. Osłona przednia biurka o wymiarach 1200 x 18 x 400mm (tożsamy opis jak w pkt 45)

Biurka (wybrane modele) mają być wyposażone we front panel. Akcesoria dodatkowe jak front panele mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość front panela ma być dopasowana do biurka, głębokość 400 mm.



Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

61. Kontener mobilny bezuchwyty o wymiarach 350 x 600 x 586h mm (tożsamy opis jak w pkt 46)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady,
- szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

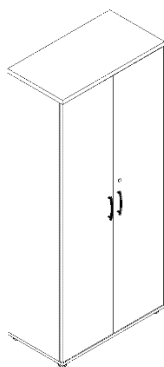
- kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

62. Szafa ubraniowo – aktowa o wymiarach 602 x 385 x 1833h mm, z wieszakiem wysuwным oraz lustro na wewnętrznej stronie drzwi o wymiarach (tożsamy opis jak w pkt 47)

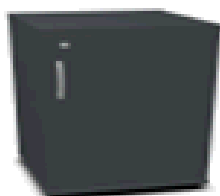
63. Szafa aktowa o wymiarach 801 x 385 x 1833h mm (tożsamy opis jak w pkt 48)

Przykładowe rozwiązanie:



64. Szafka aktowa pod drukarkę o wymiarach 550 x 550 x 610h mm (tożsamy opis jak w pkt 49)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne do pkt 62-64:

Szafka ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

65. Fotel obrotowy z zagłówkiem (tożsamy opis jak w pkt 50)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach.

Fotel ma być wyposażony w mechanizm AUTO SYNCHRO, mechanizm synchroniczny z automatyczną regulacją siły nacisku oparcia na plecy. Fotel ma być dedykowany do obciążeń od 45 do 120kg. Mechanizm ma umożliwić odchylenie oparcia tylnego od 0° do 18° przy jednoczesnym przechylenie siedziska w zakresie od 0 do 4,5 stopnia. Możliwość blokowania oparcia w pozycji 0°.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

66. Fotel gabinetowy o wymiarach 700 x 640 x 760h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kubełek fotela ma być w całości tapicerowany tkaniną materiałową z dwóch stron. Kubełek ma być wewnątrz usztywniony stelażem metalowym i zalany pianką odlewaną w formie o gęstości 65 kg/m³. Pianka sofy ma posiadać właściwości trudnozapalne. Kubełek fotela ma być umieszczony na stelażu metalowym, owalnym, widocznym dla użytkownika. Stelaż i nogi mają być malowane proszkowo. Zamawiający ma mieć możliwość wyboru co najmniej 12 kolorów stelaża. Podstawa ma być wykonana z rury o średnicy 40 x 20 mm, grubość ścianki 2 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.

Fotel ma być tapicerowany na siedzisku oraz oparciu tapicerką materiałową o składzie 100% Trevira CS, gramatura 435g/mb, odporność na ścieranie 80,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

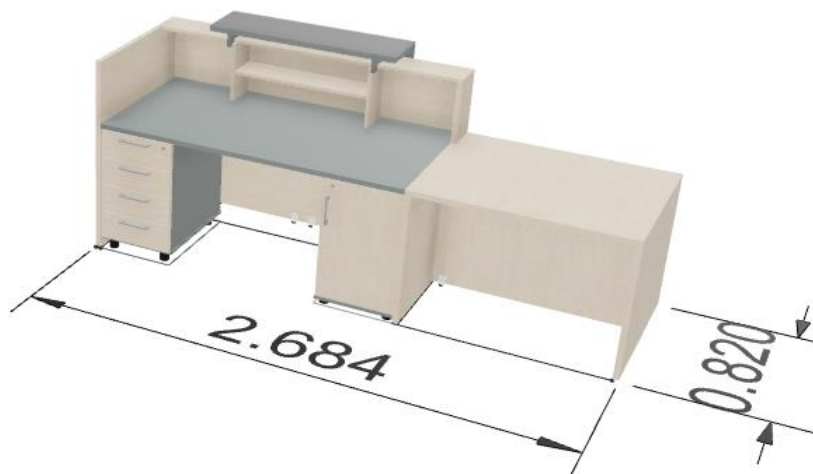
- fabryczny próbnik tkaniny oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża fotela,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

CZĘŚĆ II Radom

67. Lada recepcyjna prawa o wymiarach 2684 x 820 x 1159h mm

Przykładowe rozwiązanie:



68. Lada recepcyjna lewa o wymiarach 2684 x 820 x 1159h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Lada cała w kolorze beżowym, wymiary 1350 x 820 x 1350h mm, nogi lady w kształcie L + dostawka 1980 x 600 mm, wewnątrz 3 kontenery 600 x 600 x 712 mm - z trzema szufladami i zamkiem centralnym

Lada wg rysunków, dwa fronty 800 mm wysokie, z nadstawką w kolorze szary połysk, jedna półka między blatem roboczym, a blatem nadstawki, pod blatem kontener 4 szufladowy + szafka zamykana drzwiami na zamek, element niski lady podawczej na szerokość 1000 mm,

Preferowany kolor: całość kolor brzoza polarna, blat roboczy wysoki satyna, korpus szafek satyna, nadstawka szara

Wymagania minimalne:

Blat roboczy:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2 mm
- przepusty kablowe – Ø80 mm (tylko w modułach wysokich)

Blat górny:

- płyta melaminowana 18 mm, obrzeże ABS 2 mm

Front:

- płyta melaminowana 18 mm, obrzeże ABS 2 mm
- listwy ozdobne u dołu – PVC, kolor – aluminium półmat
- regulatory poziomu – regulacja w zakresie 5 mm

Noga boczna wysoka i niska:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2mm.
- regulatory poziomu – regulacja w zakresie 5 mm

Bok łączący lady niskie i wysokie:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2 mm

Noga podpierająca blat:

- metalowa, malowana proszkowo, wymagana na łączeniu blatów
- regulatory poziomu – regulacja w zakresie 5 mm

Szafy oraz kontenery należy wykonać wg standardu mebli systemowych.

UWAGA! Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji lad recepcyjnych ma obowiązek wykonania pomiarów w pomieszczeniach, w których meble będą wykonywane oraz montowane aby optymalnie dopasować meble do wymiarów wnętrza. Ostateczny wymiar oraz układ/wygląd lad recepcyjnych ma być bezwzględnie zaakceptowany przez Zamawiającego przed przystąpieniem do produkcji mebli.

69. Szafa aktowa o wymiarach 801 x 432 x 1833 mm, z zamkiem

Przykładowe rozwiązanie:



70. Szafka aktowa o wymiarach 801 x 432 x 777h mm, z zamkiem

Przykładowe rozwiązanie



Wymagania minimalne dla pkt 69-70:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy lub baskwilowy (wg wskazania w opisie). Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafy mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

71. Komoda dwudrzwiowa o wymiarach 1000 x 400 x 800 h mm

Szafka aktowa, wymiary 1000 x 400 x 800h mm, cokół płytowy 100 mm, półka z regulacją wysokości, szafka z przegrodą pionową

72. Komoda dwudrzwiowa (z dwiema szufladami) o wymiarach 1200 x 400 x 1000

Szafka aktowa, wymiary 1200 x 400 x 1000h mm, szafka z dwoma szufladami, cokół płytowy 100 mm, szafka z przegrodą pionową
Przykładowe rozwiązanie



Wymagania minimalne dla pkt 71-72:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

73. Kontener mobilny o wymiarach 400 x 700 x 750h mm

kontener z 1 półką z możliwością regulacji, wymiary 400 x 700 x 750h mm, bez drzwiczek,
Preferowany kolor: całość w kolorze zbliżonym do Calvados, tj. orzech nizinny

Przykładowe rozwiązanie



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Kontener ma być wyposażony w kółka. Kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Półka ma być wykonana z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus mebla.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafy mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

74. Szafka aktowa o wymiarach 1000 x 400 x 650h mm, z zamkiem

Szafka aktowa, wymiary 1000 x 400 x 650h mm, cokół płytowy 100 mm, szafka z przegrodą pionową

75. Szafka aktowa o wymiarach 500 x 500 x 600h mm, wieniec górny 28mm

Szafka jednodrzwiowa z jedną półką, wymiary 500 x 500 x 600h mm
cokół płytowy 100 mm

Przykładowe rozwiązanie:



76. Szafka aktowa o wymiarach 1200 x 500 x 1000h mm

Z lewej strony 3 szuflady zamykane na zamek centralny z uchwyty Pro Alu, z prawej strony 2OH i 1 półka regulowana, wieniec górny 28mm, z zamkiem, cokół o wysokości 100 mm

Przykładowe rozwiązanie:



77. Szafka aktowa o wymiarach 900 x 500 x 600h mm, szafka dwudrzwiowa z 1 półką z regulacją drzwi uchylne, zamek, wieniec górny 28mm, z zamkiem cokół o wysokości 100 mm

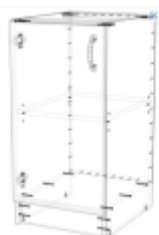
Przykładowe rozwiązanie:



78. Szafka aktowa o wymiarach 500 x 500 x 500h mm

Szafka jednodrzwiowa z jedną półką z regulacją, z zamkiem, cokół o wysokości 100 mm, szafka podbłatowa, wieniec 18 mm wpuszczony między boki

Przykładowe rozwiązanie:



79. Szafka aktowa o wymiarach 700 x 400 x 120h mm, z zamkiem

Szafka dwudrzwiowa zawierająca 2 półki, możliwość regulacji wysokości półek z nadbudówką o wys. 36 cm bez drzwi, wymiary 700 x 400 x 1200h mm, cokół o wysokości 100 mm

Przykładowe rozwiązanie:



80. Szafka aktowa o wymiarach 700 x 400 x 120h mm, z zamkiem

Szafka dwudrzwiowa zawierająca 2 półki, możliwość regulacji wysokości półek z nadbudówką o wys. 36 cm bez drzwi, wymiary 700 x 400 x 1200h mm, cokół o wysokości 100 mm

Przykładowe rozwiązanie:



81. Szafka aktowa o wymiarach 800 x 400 x 120h mm, z zamkiem

Szafka dwudrzwiowa zawierająca 2 półki regulowane, cokół o wysokości 100 mm, wymiary, 800 x 400 x 1200h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne dla pkt 74-81:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafy mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

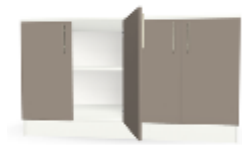
82. Szafka aktowa o wymiarach 1000 x 400 x 800h mm, z zamkiem

Cokół płytowy 100 mm, półka z regulacją wysokości, szafka z przegrodą pionową

83. Szafka aktowa o wymiarach 1800 x 600 x 800h mm, z zamkiem

Komoda pomieszczenie drukarek, komoda czterodrzwiowa zawierająca w każdej części 1 półkę regulowaną o szerokości 900 mm, cokół o wysokości 100 mm, wymiary 1800 x 600 x 800h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne dla 82-83:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym

wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafy mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

84. Stolik okolicznościowy (kwadratowy) o wymiarach 800 x 800 x 730, baza talerzowa (preferowany kolor blatu – jasny szary)

85. Stolik okolicznościowy (kwadratowy) o wymiarach 800 x 800 x 730, baza talerzowa (preferowany kolor blatu – dąb naturalny)

86. Stolik okolicznościowy (kwadratowy) o wymiarach 800 x 800 x 730, baza talerzowa (- preferowany kolor blatu – olcha/dąb)

Przykładowe rozwiązanie do pkt 84-86:



Wymagania minimalne do pkt 84-86:

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 50 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 500 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- stoły mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

87. Stół prostokątny o wymiarach 1000 x 700 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

W blacie stołu mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu stołu (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).

Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek/stołów, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka/stołów. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka/stoły mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

88. Stolik okrągły o wymiarach 900 x 900 x 740 h mm, z krótkimi łączynami - 600mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju

poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

W blacie mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu

Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

89. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm. Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliestr

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliestr – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

90. Sofa o wymiarach 1860 x 640 x 760h mm

Przykładowe rozwiązanie oraz wymiary (tolerancja wymiarów +/- 20 mm):



Wymagania minimalne:

Kubełek sof/fotela ma być w całości tapicerowany tkaniną materiałową z dwóch stron. Kubełek ma być wewnątrz usztywniony stelażem metalowym i zalany pianką odlewaną w formie o gęstości 65 kg/m³. Pianka sof/fotela ma posiadać właściwości trudnozapalne. Kubełek sof/fotela ma być umieszczony na stelażu metalowym, owalnym, widocznym dla użytkownika. Stelaż i nogi mają być malowane proszkowo. Zamawiający ma mieć możliwość wyboru co najmniej 12 kolorów stelaża. Podstawa ma być wykonana z rury o średnicy 40 x 20 mm,

grubość ścianki 2 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.

Sofa/fotel ma być w całości tapicerowana materiałem o parametrach nie gorszych niż:

Skład: 100% poliester

Gramatura 433g/m²

Odporność na ścieranie 90,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2

Odporność na światło EN ISO 105 - B02 5

Odporność na piling skala 1-5, max 5, EN ISO 12945-2 5

Odporność koloru na ścieranie skala 1-5, max 5, EN ISO 105-X12 (mokre/suche) 3-4/5

Trudnozapałność EN 1021-2

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fabryczny próbnik tkaniny oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża sofy (przed podpisaniem umowy),
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

OPCJA CZĘŚĆ II

91. [Fotel obrotowy z zagłówkiem \(tożsamy opis jak w poz. nr 89\)](#)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchron: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm. Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliestr

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliestr – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

CZĘŚĆ III SIEDLCE

92. Szafa aktowa o wymiarach 1200 x 600 x 2500h mm, z podziałem na 3 fronty dolne + 3 górne, bez uchwytów z push to open

Preferowane kolory: front dąb naturalny, korpus beżowy

93. Szafa aktowa o wymiarach 1400 x 350 x 2500h mm, z podziałem na 3 fronty dolne + 3 górne, bez uchwytów z push to open

Preferowane kolory: front dąb naturalny, korpus beżowy

Przykładowe rozwiązanie



Wymagania minimalne dla pkt 92-93:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min

18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

94. Regał na 15 półek o wymiarach 450 x 600 x 1200h mm

Preferowany kolor: całość w kolorze beżowym

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

95. Kontener mobilny z szufladami o wymiarach 600 x 600 x 600h mm

(Preferowane dekory zbliżone do: front dąb naturalny, korpus beżowy)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- szuflady: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie,
- uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe.
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

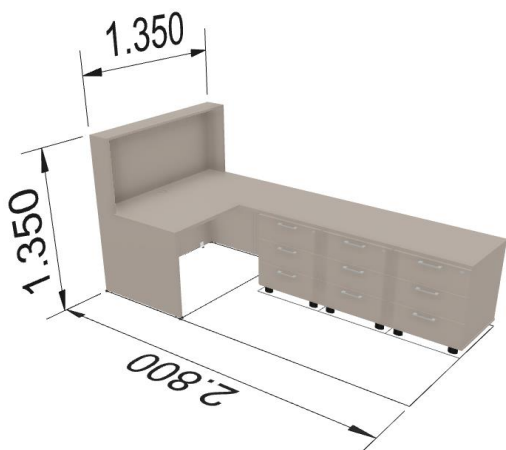
Wraz z ofertą należy przedstawić:

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę

uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

96. Biurko w kształcie L o wymiarach 1350 x 2800 x 1350h mm + dostawka o 1980 x 600 mm + 3 kontenery 600 x 600 x 712h mm – z trzema szufladami i zamkiem centralnym (preferowany kolor: jasny dąb i kaszmir)
Przykładowe rozwiązanie:



Lada cała w kolorze beżowym, wymiary 1350 x 820 x 1350h mm, nogi lady w kształcie L + dostawka 1980 x 600 mm, wewnątrz 3 kontenery 600 x 600 x 712 mm - z trzema szufladami i zamkiem centralnym

Wymagania minimalne:

Błat roboczy:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2 mm
- przepusty kablowe – Ø80 mm (tylko w modułach wysokich na życzenie Zamawiającego)

Błat górny:

- płyta melaminowana 18 mm, obrzeże ABS 2 mm

Front:

- płyta melaminowana 18 mm, obrzeże ABS 2 mm

- listwy ozdobne u dołu – PVC
- regulatory poziomu – regulacja w zakresie 5 mm

Noga boczna wysoka i niska:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2mm.
- regulatory poziomu – regulacja w zakresie 5 mm

Bok łączący lamy niskie i wysokie:

- płyta melaminowana 28 mm, obrzeże ABS 2 mm

Szafy oraz kontenery należy wykonać wg standardu mebli systemowych.

Uwaga! Wykonawca przed przystąpieniem do produkcji ład recepcyjnych ma obowiązek wykonania pomiarów w pomieszczeniach, w których meble będą wykonywane oraz montowane aby optymalnie dopasować meble do wymiarów wnętrz. Ostateczny wymiar oraz układ/wygląd ład recepcyjnych ma być bezwzględnie zaakceptowany przez Zamawiającego przed przystąpieniem do produkcji mebli.

97. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchron: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliestr

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliestr – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

OPCJA CZĘŚĆ III

98. Fotel obrotowy z zagłówkiem (tożsamy opis jak w pkt 97)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliestr

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliestr – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

CZĘŚĆ IV OSTROŁĘKA

99. Regal otwarty o wymiarach 801 x 300 x 1481h mm
(preferowany kolor szary)

Przykładowe rozwiązanie:



100. Szafa aktowa o wymiarach 1200 x 432 x 2185h mm, z zamkiem
(preferowany kolor szary i dąb)

Przykładowe rozwiązanie



Wymagania minimalne dla pkt 99-100:

Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.

Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm, co wpływa na wytrzymałość i stabilność mebla. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy lub baskwilowy (wg wskazania w opisie). Półki

mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. W szafach mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- na życzenie Zamawiającego należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

101. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

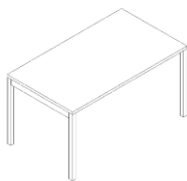
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

OPCJA CZĘŚĆ IV

102. Biurko pojedyncze, wymiary 1400 x 800 x 740h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z nogą o profilu kwadratowym

Wymagania minimalne:

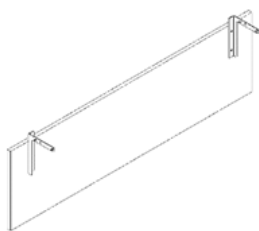
Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej laminowanej laminatem wysokociśnieniowym HPL, o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm (tolerancja +/- 5 mm). Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

103. Osłona przednia biurka o wymiarach 1200 x 18 x 400mm

Biurka (wybrane modele) mają być wyposażone we front panel. Akcesoria dodatkowe jak front panele mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość front panela ma być dopasowana do biurka, głębokość 400 mm.



Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- biurka mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001.

104. Kontener mobilny bezuchwytowy o wymiarach 350 x 600 x 586h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowo wkładany do szuflady,
- szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady,
- zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (na życzenie Zamawiającego): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- na życzenie Zamawiającego dodatkowo należy przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

105. Fotel obrotowy z zagłówkiem (tożsamy opis jak w pkt 101)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

CZĘŚĆ V CIECHANÓW

106. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

OPCJA CZĘŚĆ V

107. Fotel obrotowy z zagłówkiem (tożsamy opis jak w pkt 106)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliestru

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliestru – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

CZĘŚĆ VI PŁOCK

108. Fotel obrotowy z zagłówkiem

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

OPCJA CZĘŚĆ VI

109. Fotel obrotowy z zagłówkiem (tożsamy opis jak w pkt 108)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm
- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm Synchro: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m³ i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: 100% poliester

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Na życzenie Zamawiającego należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- Wykonawca musi przed podpisaniem umowy przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu ofertowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla.

UWAGA!

1. Szczegółowe wymiary poszczególnych mebli zostaną ustalone przed przystąpieniem do realizacji umowy i przed przedstawieniem przykładowych aranżacji wzorcowych,
2. Zamawiający wymaga przedstawienia mebli pokazowych (fotele i biurka) przed realizacją umowy.
3. W przypadku braku wskazania preferowanego koloru mebla, Zamawiający wymaga przedstawienia wzornika min. 12 kolorów (płyt, materiałów itp.) przed przystąpieniem do realizacji zamówienia. Zaproponowane kolory muszą mieścić się w paletcie jasnych odcieni drewna dla płyt meblowych i jasnych, beżowych, szarych, czarnych, aluminiowych, antracytowych kolorach dla innych materiałów wykorzystywanych do produkcji mebli.
4. W przypadku wskazania preferowanego koloru mebla w opisie przedmiotu, Zamawiający wymaga przedstawienia wzornika min. 6 płyt, materiałów itp. przed przystąpieniem do realizacji zamówienia. Zaproponowane kolory muszą mieścić się w paletcie odcieni zaproponowanych przez Zamawiającego w opisie przedmiotu zamówienia.