

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

BIURKA ORAZ STOŁY SYSTEMOWE

Biurka i stoły mają być rozwiązaniem systemowym, przeznaczonym 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.

B1 - biurko proste z elektryczną regulacją wysokości, wymiary 1200 x 800 x 650 - 1300 h mm

Przykładowe rozwiązanie:



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. Kolorystyka blatu: drewnopodobny, jasny dąb. 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.

Zamawiający wymaga oświadczenia Producenta mebli o możliwości wykonania doklejki w technologii PUR. Oświadczenie należy załączyć do oferty.

Po dostawie wyposażenia wymagane jest oświadczenie Producenta, że dana partia mebli została wykonana w oparciu o tę technologię.

Biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu. Zakres regulacji: 650 – 1300 mm. Stelaż biurka ma składać się z trzech kolumn oraz dwóch ram podblatowych łączących kolumny. Kolumny mają być wykonane z trzech stalowych profili bezszwowych, ciętych laserowo o wymiarach 50 x 50 x 2 mm 55 x 55 x 1,5 mm oraz 60 x 60 x 1,5 mm. Nośność całego układu (silowniki elektryczne) min. 100 kg. Każda kolumna ma być wyposażona w przekładnię i napęd (kolumny posiadają własny silnik). Kolorystyka stelaża: jasny odcień aluminium.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA STELAŻA

Podnoszenie - 40 mm/s Super Soft - Start – Stop

Napęd - 3 silniki z synchronizacją, sterowane przez mikroprocesor z zabezpieczeniem przed przeciążeniem

Poziom hałasu - < 48dB

Zabezpieczenie - system antykolizyjny, biurko ma być wyposażone w system antykolizyjny działający w ramach tzw. „dynamicznego obciążenia”, które wykrywa wszelkie anomalie normalnego ruchu. Reakcja systemu ma następować zarówno na sztywnych jak i elastycznych przeszkodach. System antykolizyjny powinien posiadać co najmniej 3 poziomy czułości, które można wybrać z panelu sterującego.

Zasilanie - 230V, moc 300W, zużycie w trybie Stand – by nie większe niż 0,3W.

Noga (kolumna) biurka ma być postawiona na płaskiej stopie (nie dopuszcza się rozwiązań wypukłych). Nogi (kolumny) biurka 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). Poziomowanie biurka ma odbywać się za pomocą regulatorów poziomu (zakres 10 mm).

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- biurka i 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. 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,
- wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

B2 - biurko proste, o wymiarach 1600 x 1000 x 740 h mm

B3 - biurko proste, o wymiarach 1600 x 800 x 740 h mm

Przykładowe rozwiązanie:



Biurka z nogą kwadratową.

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. Kolorystyka blatu: drewnopodobny, jasny dąb. 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.

Zamawiający wymaga oświadczenia Producenta mebli o możliwości wykonania doklejki w technologii PUR. Oświadczenie należy załączyć do oferty.

Po dostawie wyposażenia wymagane jest oświadczenie Producenta, że dana partia mebli została wykonana w oparciu o tę technologię.

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). W blacie mają być umieszczone **dwa przepusty kablowe** wykonane z tworzywa sztucznego o średnicy 80 mm.

Nogi biurka/stołu mają być kwadratowe, 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. Kolorystyka stelaża oraz nóg: jasny odcień aluminium. 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.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- biurka i stoły muszą 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. 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,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

Wykonawca w celu potwierdzenia parametrów technologicznych oraz weryfikacji jakości i estetyki wykonania produktu **na wezwanie Zamawiającego** przedstawi model biurka B3 wraz z akcesoriami.

Akcesoria dodatkowe (dedykowane do wybranych modeli biurek):

KR1 - kanał kablowy pionowy - do biurek prostych.



Tworzywowy, elastyczny kanał służący do poprowadzenia okablowania. Dedykowany do biurek bez regulacji wysokości. Kolor szary. Wymiary: 140 x 70 x 750 mm.

KR2 - kanał kablowy pionowy – do biurka elektrycznego.



Tworzywowy, elastyczny kanał służący do poprowadzenia okablowania. Dedykowany do biurek z regulacją wysokości. Kolor szary. Wymiary: 140 x 70 x 750 mm.

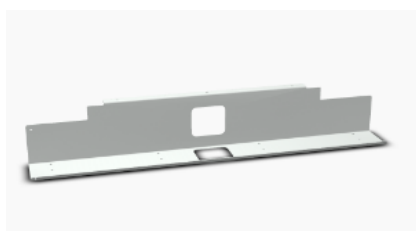
UCHWYT - zawieszanie na komputer.



Uchwyt na jednostkę centralną, wykonany z metalu, malowany proszkowo na kolor biały/aluminium/antracyt do wyboru. Wymiary: 212 x 460 x 620 mm.

SZK1 - kanał kablowy poziomy.

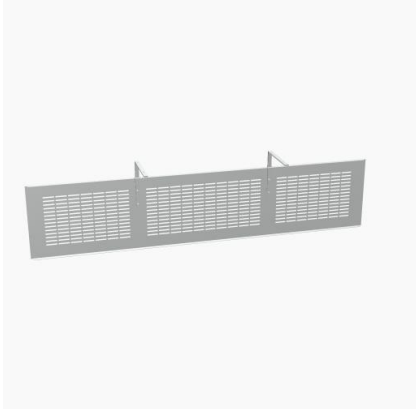
SZK2 - kanał kablowy poziomy.



Pozioma osłona na kable wykonana z metalu malowanego proszkowo (ze względów trwałości i wytrzymałości osłon, nie dopuszcza się rozwiązań z tworzywa sztucznego). Pozioma osłona na kable w formie szyny montowanej pod blatem biurka o wymiarach 1160 x 107 x 120 mm oraz 760 x 107 x 120 mm.

FP1 - panel przedni o wymiarach 1400 x 15 x 300 mm.

FP2 - panel przedni o wymiarach 1200 x 15 x 300 mm.



Akcesoria dodatkowe jak front panele mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Front panel ma być ażurowany.

ST1 - stolik, wymiary: 600 x 600 x 730 mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu biurka okleinowane klejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

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

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- biurka i stoły muszą 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. 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,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

ST2 - stół wysoki na stelażu płytowym, wymiary: 1600 x 500 x 1100 mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat stołu oraz elementy boczne wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Pod blatem umieszczona płyta konstrukcyjna o grubości 18 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Stół ma mieć możliwość poziomowania. Regulacja będzie odbywać się za pomocą tworzywowych stopek, zakres 5 mm. Stół musi być dodatkowo wyposażony w profil metalowy, malowany proszkowo o średnicy 30 mm.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,

- biurka i stoły muszą 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. 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,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurka, stołów, szaf oraz kontenerów.

ST3 - stół o wymiarach: 1400 x 1200 x 730 mm

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat biurka wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Kolorystyka blatu: drewnopodobny, jasny dąb. 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.

Zamawiający wymaga oświadczenia Producenta mebli o możliwości wykonania doklejki w technologii PUR. Oświadczenie należy załączyć do oferty.

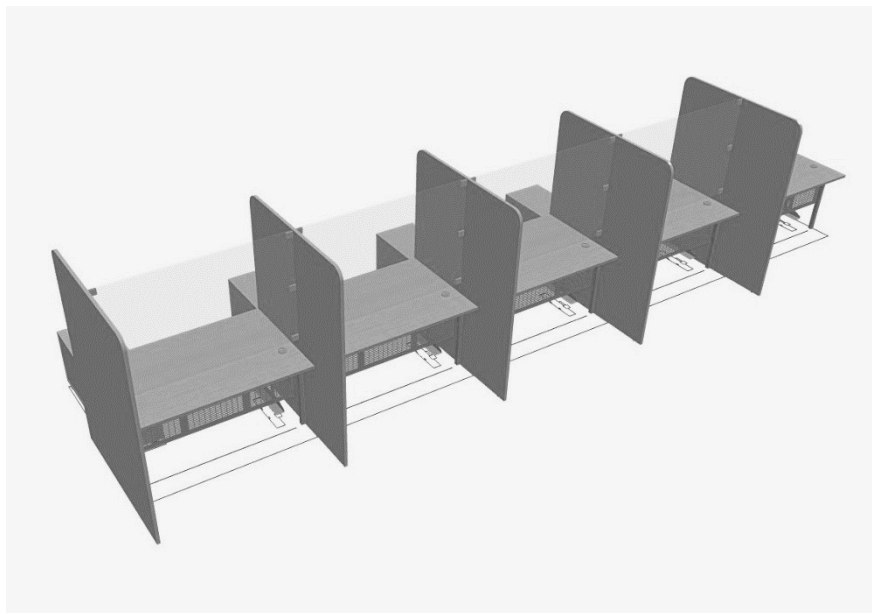
Po dostawie wyposażenia wymagane jest oświadczenie Producenta, że dana partia mebli została wykonana w oparciu o tę technologię.

Nogi stołu mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Wymiar profilu nogi 40 x 40 mm (tolerancja wymiarów +/- 10 mm). Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm (tolerancja +/- 10 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 (tolerancja +/- 10 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 usytułowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Między blatem a stelażem ma być widoczny dystans - 10 mm. 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).

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- biurka i 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. 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,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

ŚCIANKI ORAZ PRZESZKLENIA WYKONANE WG INDYWIDUALNEGO PROJEKTU



**ŚCIANKI PŁYTOWE WYKONANE WG INDYWIDUALNEGO PROJEKTU
PRZESZKLENIA WYKONANE WG INDYWIDUALNEGO PROJEKTU**

Biurka proste B3 należy dodatkowo rozdzielić ściankami płytowymi między sobą oraz wykonać dodatkowe przeszklenia nad blatami biurek.

Ścianki między biurkami mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny płyty 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.

Zamawiający wymaga oświadczenia Producenta mebli o możliwości wykonania doklejki w technologii PUR. Oświadczenie należy załączyć do oferty.

Po dostawie wyposażenia wymagane jest oświadczenie Producenta, że dana partia mebli została wykonana w oparciu o tę technologię.

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

Ścianka płytowa ma mieć wymiary: 1500 x 1850h mm. Ścianka ma być doposażona w stopki zapewniające poziomowanie oraz kątowniki służące do trwałego łączenia z biurkami.

Panel szklany, który należy umieścić ponad blatem biurka ma być wykonany ze szkła klejonego o grubości 7 mm (3+1+3). Wymiar ścianki szklanej: 1600 x 1000h mm. Panel ma być mocowany do ścianek za pomocą uchwytów zaciskowych w kolorze aluminiowym.

FOTELE ORAZ KRZESŁA SYSTEMOWE

F1 - Fotel obrotowy z siatkowym oparciem, baza czarna z tworzywa sztucznego

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

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

Regulacje fotela:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie 400 - 530 mm,
- manualna regulacja położenia podparcia lędźwiowego w zakresie 60 mm,
- regulacja siły nacisku oparcia na plecy ma być zapewniona poprzez mechanizm synchroniczny zautomatyzowaną regulacją siły nacisku oparcia na plecy,
- pochylenie oparcia pleców od 0 do 18 stopni przy jednoczesnym przechylenie siedziska w zakresie 0 – 4,5 stopnia,
- blokowanie oparcia pleców w 5 pozycjach.

Konstrukcja podłokietników fotela ma być wykonana z tworzywa sztucznego, regulacja w zakresie góra - dół.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

skład: poliester 100%

odporność na ścieranie: co najmniej 100 000 cykli wg skali Martindale'a

tapicerka oparcia: siatka.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- 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. 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.

K1 - krzesło konferencyjne, siedzisko tapicerowane



K2 - krzesło konferencyjne, pełne tworzywo



K3 - krzesło konferencyjne, pełne tworzywo, z łącznikiem



K4 - krzesło konferencyjne, siedzisko tapicerowane, obrotowe



Wymagania minimalne:

Siedzisko oraz oparcie krzesła K1, K2, K3 musi mieć formę tworzywowego kubelka wykonanego z PP z dodatkiem włókna szklanego. Nogi stelaża mają być wykonane z profilu płaskoowalnego o wymiarze 30 x 18 x 1,5 mm. Poprzeczki stelaża wykonane z profilu o wymiarze 20 x 1,5 mm. Całość konstrukcji malowana proszkowo w kolorystyce zgodnej z kolorystyką kubelka. Siedzisko mocowane do stelaża poprzez mufy rozporowe do tworzywa i osadzone w specjalnych gniazdach siedziska. Stopki nóg krzesła wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym oraz posiadać specjalne profilowanie od strony wewnętrznej, które wykorzystywane będzie przy sztaplowaniu krzesel. Sztaplowanie krzesel - co najmniej 10 szt.

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

Krzesło K1 musi być dodatkowo wyposażone w tapicerowaną nakładkę na siedzisku wykonaną z pianki ciężkiej o gęstości 30 kg/m³. Krzesło musi być tapicerowane na siedzisku materiałem powlekanym o wyglądzie tkaniny (nie dopuszcza się wyglądu skóry) o parametrach nie gorszych niż:

- ścieralność: 300 000 cykli Martindale;
- trudnopalność (BS EN 1021:1, BS EN 1021:2);
- odporność na światło minimum 5;
- gramatura 650 g/m²;
- skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester;
- właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi;
- duża odporność na różnice temperatury;
- odporność na urynię i krew;
- właściwości bakteriostatyczne.

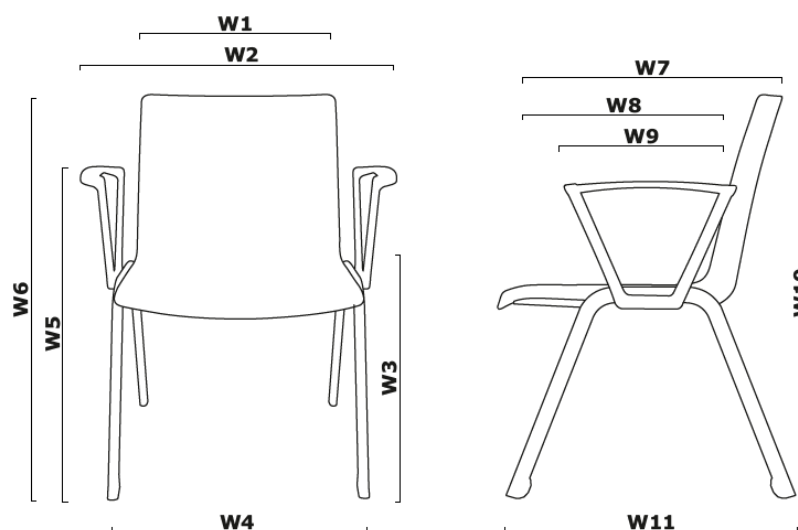
Krzesło K3 dodatkowo musi być wyposażone w łączniki wykonane z czarnego tworzywa sztucznego, które umożliwiają łączenie krzesel w szereg.

Siedzisko oraz oparcie krzesła K4 ma mieć formę tworzywowego kubelka wykonanego z PP z dodatkiem włókna szklanego. Krzesło ma mieć 5 – ramienną podstawę wykonaną z czarnego tworzywa sztucznego, średnica podstawy ma wynosić 680 mm. Dodatkowo krzesło ma posiadać możliwość regulacji wysokości siedziska w zakresie 130 mm (385 – 515 mm).

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

Wymiary krzesła:

Wymiary



W1 - 445 | W2 - 590 | W3 - 440 | W4 - 495 | W5 - 665 | W6 - 815 | W7 - 520 | W8 - 450 | W9 - 315 | W10 - 815 | W11 - 590 |

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,
- Wykonawca w celu potwierdzenia parametrów technologicznych oraz weryfikacji jakości i estetyki wykonania produktu **na wezwanie Zamawiającego** przedstawi model krzesła K2.

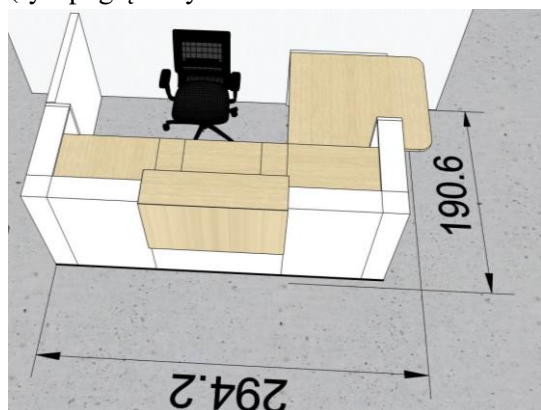
ZESTAWIENIE LAD RECEPCYJNYCH

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 wnętrz. Ostateczny wymiar oraz układ/wygląd lad recepcyjnych ma być bezwzględnie zaakceptowany przez Zamawiającego przed przystąpieniem do produkcji mebli.

Oczekiwana kolorystyka lad recepcyjnych: elementy płytowe w kolorze białym oraz drewnopodobnym

LAD1 - lada recepcyjna, wymiary: 2940 x 1900 x 1160 mm, lada z drzwiami wahadłowymi.

(rys. poglądowy - drzwi wahadłowe dzielone na dwie części)



LAD2 - układ lad recepcyjnych, wymiary: 1650 x 820 x 1090 mm.
(rys. poglądowy)



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 lamy 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.

SZN1 - szafka managerska na kółkach - prawa, wymiary: 1200 x 430 x 600 mm.



SZ1 - szafa aktowa, wymiary: 800 x 430 x 1480 mm.



SZ2 - szafa ubraniowa, wymiary: 800 x 430 x 1480 mm.



SZ3 - szafa przy drukarce, wymiary: 800 x 430 x 780 mm.



Wymagania minimalne:

Szafa wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty 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, boki oraz ściana tylna szafy ma być wykonana 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) – płyta wiórowa o grubości 18 mm. Lewe skrzydło ma być uzbrojone w elastyczną listwę przymykową. Fronty mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy mają być wyposażone w zamek patentowy. Półki wykonane z płyty o grubości min 18 mm, 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 ϕ 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafach mają być dwupunktowe. Korpus szafy skręcany poprzez niklowane złącza mimośrodowe umożliwiające łatwy montaż i demontaż bez uszczerbku dla sztywności (wytrzymałości) wyrobu.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,
- 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,

- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

KN1 - kontener mobilny bezuchwytowy, wymiary: 410 x 600 x 586 mm.

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty 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 pełnić funkcję piórnika, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy nakładany na szufladę,
- szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty o wymiarach wewnętrznych 330 x 490 mm, 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 bez uchwytów, otwieranie szuflad poprzez wysunięcie frontu szuflady z boków dwóch stron kontenera.

Kółka

- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania, kontenery muszą być klejone w prasie montażowej i dostarczane do Zamawiającego w całości - do montażu na miejscu Zamawiający dopuszcza tylko kółka i uchwyty.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla,

- 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,
- atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.

ŚC1 - panele tkaninowe, panele wolnostojące na kółkach, wymiary: 800 x 40 x 1850 h mm.

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Ścianki tapicerowane.

Ścianki mają dodatkowo poprawiać akustykę pomieszczeń biurowych. Panele akustyczne mają posiadać certyfikat klasy A badania właściwości dźwiękochłonnych oraz współczynnika pochłaniania dźwięku. Klasa pochłaniania A, PN-EN ISO 354:2005, PN-EN ISO 11654:1999. Konstrukcja ścianki ma być wykonana ze sztywnej ramy z drewna litego, wypełniona pianką o gramaturze 2000g/m², obłożona tkaniną. Tkanina materiałowa o składzie 100% poliester. Panel ma posiadać wszyty zamek błyskawiczny w kolorze grafitowym. Zamek błyskawiczny ma pełnić funkcję ozdobną, bez możliwości odpinania.

Wraz z ofertą Wykonawca zobowiązany jest przedstawić:

- odrębną kartę katalogową produktu, na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry (karta winna zawierać co najmniej wymagane w opisie parametry oraz zdjęcie w formacie A5 lub większym), karta musi zawierać informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla oraz nazwę producenta mebla.