

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA -
OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, o ile spełnione są minimalne wymiary i parametry techniczne podanych sprzętów oraz komponentów. W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową, nazwą producenta, podaniem wymiarów, kartą materiałów etc. zgodnie z treścią załącznika nr 2a i nr 2b do SWZ.

Ewentualne wskazane pochodzenie produktów, nazwy produktów, nazwy typów lub modeli mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Na etapie dostawy i montażu należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli, a w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.

Wykonawca wraz z ofertą jest zobowiązany złożyć podane niżej przedmiotowe środki dowodowe. Zamawiający zaakceptuje równoważne przedmiotowe środki dowodowe, jeśli potwierdzą one, że oferowany sprzęt spełnia wymagania określone przez Zamawiającego w SWZ i załączniku nr 2a i 2b do SWZ.

Poniższe wymiary produktów podano w milimetrach, w konfiguracji: szerokość, głębokość, wysokość.

Wszystkie oferowane produkty mają pochodzić z aktualnej, seryjnie produkowanej oferty producenta, nie dopuszcza się oferty na produkty nieprodukowane seryjnie lub modyfikowane w celu spełnienia zapisów OPZ.

Pozycja nr 1

Sofa posiadająca niskie oparcie o szerokości 1820mm, głębokości 690mm i wysokości 900mm, tapicerkę materiałową, stelaż metalowy malowany proszkowo.

Kolorystyka: materiał siedziska M-61189, materiał osłony M-61189, stelaż Beżowy półmat RAL 0608005

**Wymagania minimalne:**

Sofa ma występować w dwóch wersjach wysokości: zewnętrznego oparcia wraz z zaokrąglonymi kształtami siedziska oraz niskiego oparcia wraz z podłokietnikami. Sofa ma mieć identycznie jak fotel zaokrąglone kształty siedziska, niskiego oparcia i podłokietników. Oparcie zewnętrzne sofy ma być niskie. Fotel i sofa mają stać na tzw. nóżkach. Fotel i sofa musi być tapicerowany tapicerką materiałową z każdej strony. Tkanina materiałowa ma znajdować się na wyższej części oparcia, miękkiej części oparcia (wewnętrzne oparcie), podłokietnikach oraz siedzisku. Wysokie oparcie musi być wsparte na metalowym stelażu. Siedzisko, oparcie, podłokietniki mają być wypełnione pianką odlewaną o gęstości min. 55kg/m³. Pianka ma posiadać właściwości trudnozapalne. Stelaż metalowy na 4 nogach ma być malowany metodą proszkową i wykonany z rury o średnicy 25 mm, grubość ścianki 1,5 mm. Stelaż ma być precyzyjnie gięty. Dostępność kolorystyki stelaża -co najmniej 12 kolorów. Kolorystyka do ustalenia na etapie realizacji. Nogi mają być zakończone stopkami tworzywowymi.

Fotel ma być tapicerowany na siedzisku, oparciu oraz podłokietnikach materiałem
Skład 100% poliester Gramatura 364g/m² 510g/lm

Odporność na ścieranie 75,000 Martindale cycles

Odporność na piling scale 1-5, max 5 • EN ISO 12945-2 4

Odporność na światło scale 1-8, max 8 • EN ISO 105 - B02 5-7

Odporność koloru na ścieranie scale 1-5, max 5 • EN ISO 105x12 (mokre/suche) 4-5/4-5

Akustyczne pochłanianie dźwięku ISO 354

Trudnozapalność BS EN 1021 - 1:2006 (papieros), BS EN 1021 - 2:2006 California

Bulletin CAL 117-E-Class 1

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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).
2. Katalog kolorystyczny tkaniny spełniającej parametry podane w opisie technicznym mebla oraz katalog kolorystyczny wybarwień stelaża fotela i sofy.
3. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Pozycja nr 2

Biurko o wymiarach: szerokość 1800mm, głębokość 800mm i wysokość 740mm z wycięciem na kable.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały RAL 9010.

Dostawka do biurka o szerokości 1200mm, głębokości 600mm i wysokości 740mm

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

Przykładowe rozwiązanie:



Biurko o wymiarach: szerokość 1600mm, głębokość 800mm i wysokość 740mm z wycięciem na kable.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały RAL 9010.

Dostawka do biurka, o szerokość 800mm, głębokość 600mm i wysokość 740mm.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

Przykładowe rozwiązanie:



Biurko o wymiarach: szerokość 1400mm, głębokość 800mm i wysokość 740mm z wycięciem na kable, stelaż metalowy, malowany proszkowo.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały RAL 9010.

Przykładowe rozwiązanie:



Biurko dwuosobowe o wymiarach: szerokość 3981 mm, głębokość 1000mm i wysokość 740mm z wycięciem na kable, stelaż metalowy, malowany proszkowo.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały RAL 9010.

Biurka i dostawki z nogą o profilu prostokątnym

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.

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 umożliwił wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blacie biurka ma być zastosowane wycięcie na prowadzenie okablowania tzw. „łezka”.

Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 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 tworzywowi, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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.
2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: 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.
3. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
4. 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).

5. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Pozycja nr 3.

Kontener podblatowy mobilny biurowy, 3 szufladowy, bezuchwytowy posiadający zamek centralny. Wymiary: szerokość 416mm, głębokość 600mm i wysokość 586mm. Kolorystyka: biały pastel

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 w kontenerze:

- 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,
- kontener ma być otwierany bezuchwytowo,
- kółka $\varnothing 50$ 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 Zamawiającego w całości – do montażu na miejscu u Zamawiającego dopuszcza się tylko uchwyty.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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.
2. 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.
3. 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).
4. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
5. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikację techniczną.

Pozycja nr 4

Szafa na dokumenty (5 rzędów na segregatory), wymiary: szerokość 800mm, głębokość 385mm i wysokość 1833mm. Zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

Przykładowe rozwiązanie:



Szafa na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 1100mm, głębokość 600mm i wysokość 740mm. Zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

Przykładowe rozwiązanie:



Nadstawka na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 800mm, głębokość 385mm i wysokość 750mm, zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

Przykładowe rozwiązanie:



Szafa na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 800mm, głębokość 385mm i wysokość 780mm, zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

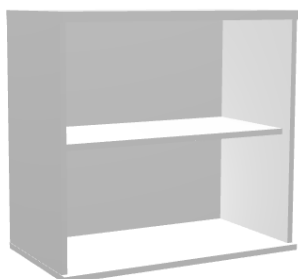
Przykładowe rozwiązanie:



Nadstawka na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 800mm, głębokość 385mm i wysokość 750mm, zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: biały pastel

Przykładowe rozwiązanie:



Szafa wisząca na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 2030mm, głębokość 400mm i wysokość 750mm, zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

Szafa wisząca na dokumenty (2 rzędy na segregatory), wymiary: szerokość 1349mm, głębokość 400mm i wysokość 750mm, zamykana na zamek jednopunktowy.

Kolorystyka: korpus w kolorze biały pastel, front w kolorze dąb miodowy.

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. 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.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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.
2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: 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.

3. 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).
4. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
5. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Pozycja nr 5

Stół okrągły niski o średnicy 800mm i wysokości 550mm.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

Przykładowy sprzęt:



Stół okrągły niski o średnicy 800mm i wysokości 740mm.

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

Przykładowy sprzęt:



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.

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

Nogi stołu mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Wymiar profilu nogi 60 x 30 mm (tolerancja wymiarów +/- 10 mm). Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm.

Metalowe elementy 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 należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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. 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.
2. 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.

3. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
4. 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).
5. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Pozycja nr 6

Stół wysoki, o wymiarach: szerokość 1615mm, głębokość 1000mm i wysokość 1100mm.
Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

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.

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

Nogi stołu mają być prostokątne, wykonane z profili metalowych, 50 x 50 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi mają być za pomocą rozety w górnej części metalowej oprawy montowane bezpośrednio do blatu stołu. Nogi 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).

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. 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.
2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: 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,
3. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
4. 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).
5. Kartę katalogową z poglądowym zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Pozycja nr 7

Fotel obrotowy XENON NET 111SL ,P61PU KMH NEXT PT .

Kolorystyka: Tapicerka NE-14 (ciemnoszara) + siatka String czarna 60999, baza czarna

Fotel posiadający podstawę pięcioramienną, wykonaną z poliamidu z dodatkiem włókna szklanego w kolorze czarnym ma być wyposażony w samohamowne miękkie kółka jezdne fi 65 mm do powierzchni twardych oraz amortyzator gazowy zapewniający płynną regulację wysokości siedziska. Ma posiadać nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylenia w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu.

Siedzisko fotela ma być wyposażone w mechanizm regulacji głębokości w zakresie 60mm oraz ma być ergonomicznie wyprofilowane i posiadać maskownice z tworzywa w kolorze czarnym, dodatkowo wyściełane trudnopalną pianką PU wylewaną w formach o gęstości 65 kg/m³.

Oparcie krzesła wykonane jako rama z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym na, której rozciągnięta jest transparentna siatka, zapewniająca maksymalny komfort poprzez możliwość dopasowania do pleców użytkownika, swobodną cyrkulację powietrza, wyraźnie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy, posiada regulowane w zakresie głębokości oraz wysokości podparcie lędźwiowe, w tylnej części oparcia ma być zamontowany wspornik z tworzywa sztucznego w kolorze popielatym będący jego elementem konstrukcyjnym, a także wyposażone w regulowany w zakresie wysokości oraz kąta pochylenia tapicerowany zagłówek.

Pianki krzesła wykonane mają być w technologii pianek trudnopalnych. Podłokietniki krzesła czarne, z miękką nakładką wykonaną z PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska.

Krzesło ma być tapicerowane tkaniną z atestem higienicznym, trudnopalności EN 1021:1:2, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling min. 5 (EN ISO 12945-2), odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02) gramatura min. 340g/m², nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. Oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2

2. Potwierdzenie zgodności produktu z normą EN 1335-1:2002 oraz EN 1335-2:2019 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
3. Protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (Dz.U. Nr 148, poz. 973)
4. Certyfikaty, że krzesła zostały wyprodukowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną 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 akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
5. Kartę katalogową z zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 8

Fotel FAN 10V PT

Kolorystyka: stelaż Selvia RAL6021, siedzisko Alba 7026

Fotel gościnny na stelażu stalowym typu V (na czterech nogach połączonych ze sobą poprzeczką biegnącą po podłożu celem wzmocnienia konstrukcji i stabilności stelaża), wyposażony w stopki zabezpieczające podłoże przed rysowaniem, giętym bez zmiany przekroju profilu w miejscach gięcia, malowany proszkowo na kolor czarny.

Oparcie i siedzisko fotela ma być w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubłek posiada konstrukcję metalową, oblaną trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 75 kg/m³. Pianki fotela muszą być wykonane w technologii pianek trudnopalnych.

Fotel w całości ma być pokryty tkaniną z atestem higienicznym, o trudnopalności EN 1021:1:2, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling min. 5 (EN ISO 12945-2), odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02) gramatura min. 340g/m², nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach. Fotele muszą być zgodne z normą EN 16139:2013. Fotele winny zostać wyprodukowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. Oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzeseł z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2
2. Potwierdzenie zgodności produktu z normą EN 16139:2013, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
3. Certyfikat/-y, potwierdzające, że fotele zostały wyprodukowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018. Certyfikaty mają być wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną 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 akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
4. Deklarację środowiskową EPD
5. Kartę katalogową z zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 9

Fotel FAN 10H PT

Kolorystyka: stelaż czarny RAL 9005, tapicerka Next NX-7

Fotel gościnny na stelażu stalowym typu H na czterech nogach, biegnących skośnie względem podłoża wykonanym z profilu stalowego o wymiarach 20 x 2mm, giętym bez zmiany przekroju profilu w miejscach gięcia. Stelaż malowany proszkowo na kolor czarny. Nogi stelaża zakończone przegubowymi stopkami z czarnego polipropylenu PP z ślizgiem teflonowym.

Oparcie i siedzisko fotela w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami

Kubelek posiada konstrukcję metalową oblaną trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 75 kg/m³.

Pianki fotela muszą być wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Fotel w całości pokryty tkaniną z atestem higienicznym, trudnopalności EN 1021:1:2, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling min. 5 (EN ISO 12945-2), odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02) gramatura min. 340g/m², nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach. Fotele muszą być zgodne z normą EN 16139:2013.

Fotele winny zostać wyprodukowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe tj:

1. Oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzeseł z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2
2. Potwierdzenie zgodności produktu z normą EN 16139:2013, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
3. Certyfikat/-y, potwierdzające, że fotele zostały wyprodukowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018. Certyfikaty mają być wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną 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 akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
4. Deklarację środowiskową EPD
5. Kartę katalogową z zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 10

Szafa SUM W

Kolor RAL 7035

Szafa Sum W to szafa ubraniowa o wysokości 1800, szerokości 600 i głębokości 500, z dwoma przedziałami, która wyposażona ma być w półkę, drążek ubraniowy z dwoma haczykami na odzież, lustro, samoprzylepny szyldzik, dodatkowy haczyk ubraniowy na drzwiach oraz otwory wentylacyjne zwiększające cyrkulację powietrza. Mebel ten ma nie wymagać składania. Szafa ta przeznaczona jest do przechowywania odzieży (wysokie komory) i rzeczy osobistych w pomieszczeniach wewnętrznych suchych i wentylowanych. Szafa ma być wykonana z blachy stalowej zabezpieczonej metodą konwersji cyrkonowej o grubości 0,5 mm w wersji ST, pomalowana farbą proszkową. Konstrukcja szafy jest zgrzewana, dodatkowo wzmocniana spawami, które ją usztywniają i wzmocniają. Maksymalne obciążenie półki wewnątrz szafy wynosi 10 kg.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 11

Podstawa do szaf ubraniowych

Kolorystyka: stelaż RAL 7035

Podstawa o wysokości 390mm, szerokości 590mm i głębokości 745mm. Podstawa ma być kompatybilna z szafą ubraniową z poz. nr 10, wykonana z blachy stalowej zabezpieczonej metodą konwersji cyrkonowej, pomalowana farbą proszkową z wysuwaniem siedziskiem z listew drewnianych lakierowanych lakierem bezbarwnym. Nogi podstawy mają być wykonane z kątowników o wymiarach 25 x 25 mm i grubości ścian 1,5 mm i zakończone stopkami mają posiadać regulację wysokości w zakresie 0 - 10 mm celem wypoziomowania szafy na nierównej podłodze. Podstawy mają być dostarczone z zestawem śrub do samodzielnego montażu. Konstrukcja powinna być spawana, dzięki temu stabilniejsza i wytrzymalsza.

Przykładowe rozwiązanie:

**Pozycja nr 12**

Komoda z frontami przesuwными

Kolorystyka: front kolor M1- white, korpus Amber Oak , tapicerka Berta AI7 Sky blue

Komoda z frontami przesuwными na drewnianych nóżkach o wymiarach: 2800x400x1260h. Szafy mają być wykonane z płyty melaminowej:

- Korpus:18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.
- Wieniec dolny oraz górny:18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.
- Płyta tylnia:18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.
- Półki: 18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.
- MFC 25 mm (melamina) z obrzeżem ABS 2 mm (doW=1000 mm szerokości szkieletu).
- Ładowność: 32 kg;
- Front przesuwne z 18 mm MFC (melamina) z 1 mm ABS obrzeża (z prowadnicami wykonanymi z tworzywa).

STANDARD JAKOŚCI: LST EN 14073-1:2004, LST EN 14073-2:2004, LST EN 14073-3:2004, LST EN 14074-2004

Nogi komody wykonane z litego drewna:

- Lakierowane i bejcowane lite drewno jesionowe w kolorze jasnoszarym lub czarnym
- podstawa, wys.=150 mm;
- Wyrównywanie wysokości +10 mm.

Fronty tapicerowane, I grupa tkanin

Panel z tkaniny:

-HDF 3 mm powlekany pianką 3 mm i tkaniną (mocowanie z naklejkami klejowymi).

Panele boczne i górne:

-16 MFC z 1 mm obrzeżem ABS;

-Płyta wiórowa 16 mm, pokryta fornirem drewnianym o grubości 1,5 mm

Naklejki:

-Naklejki samoprzylepne (H=0,13 mm) do mocowania jednej szafki szczyt drugiego bez żadnych narzędzi.

Przeciwwaga:

- blacha malowana proszkowo o grubości 8 mm (domyślnie kolor szary), mocowany za pomocą śrub pod spodem;

- MFC 25 mm (melamina) z dwoma krawędziami ABS 0,5 mm, stałe z naklejkami na tylny panel wewnątrz szafki.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 13

Stanowi część zestawu pn. Szafka 2 OH na nóżkach z regałem metalowym malowanym proszkowo. Zestaw o wymiarach: 800x400x1655h.

Kolorystyka: front kolor M1- white, korpus Amber Oak ,

Szafka niska na nóżkach wykonana z płyty melaminowej

Cechy korpusu szafki:

-18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.

Wieniec dolny oraz górny:

-18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.

Płyta tylnia:

-18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.

Półki:

-18 mm MFC (melamina) z 1 mm obrzeżem ABS.

- MFC 25 mm (melamina) z obrzeżem ABS 2 mm (doW=1000 mm szerokości szkieletu).

Ładowność: 32 kg;

Fronty:

-Front uchylne z 18 mm MFC (melamina) z 1 mm ABS obrzeża o kącie otwarcia 107°

STANDARD JAKOŚCI:

LST EN 14073-1:2004 - niniejszy certyfikat techniczny zawiera zalecenia dotyczące wymiarów mebli biurowych do przechowywania.

LST EN 14073-2:2004 - niniejszym dokumencie określono wymagania bezpieczeństwa dotyczące mebli biurowych do przechowywania

LST EN 14073-3:2004 - niniejszym dokumencie określono metody badań do określania wytrzymałości konstrukcji wolnostojących lub parawanowych i wiszących szafek biurowych mebli, a także stabilność jednostek wolnostojących.

LST EN 14074-2004 . niniejszym dokumencie określono metody badań do określania wytrzymałości i trwałości ruchomych części biurka, stołów i mebli do przechowywania.

Szafka musi posiadać 2 rodzaje uchwytów: uchwyt , EX, wykonane z metalu malowanego proszkowo, otwór do mocowania równy 128 mm;

Nogi szafki mają być wykonane z lakierowanego i bejcowanego litego drewna jesionowego w kolorze jasnoszarym lub czarnym, o podstawie mającej wysokość 150 mm; (wyrównywanie wysokości +10 mm.)

Panele boczne i górne:

-16 MFC z 1 mm obrzeżem ABS;

-Płyta wiórowa 16 mm, pokryta fornirem drewnianym o grubości 1,5 mm

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 14

Stanowi część zestawu pn. Szafka 2 OH na nóżkach z regałem metalowym malowanym proszkowo. Zestaw o wymiarach: 800 x 400 x 1655h.

Kolorystyka: stelaż biały, półki Amber Oak

Regał posiada trzy półki o parametrach technicznych:

-25 mm MFC (melamina) z 2 mm obrzeżem ABS;

-Nośność dla szerokości 362 mm – 20 kg;

-Nośność dla szerokości 750 mm – 25 kg.

Specyfikacja ramy regału:

-Spawana rura metalowa 25x25 mm, malowana proszkowo

-Dolna część wykonana ze spawanej blachy o wymiarach 350x25x105 mm;

-Metalowa konstrukcja ramy musi być łatwa w montażu i demontażu

Elementami mocującymi muszą być okucia do mocowania na szafce (winne być zawarte w zestawie tzw. pakiet);

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 15



REGAŁ

Kolorystyka - jasny popielaty RAL 7035

Wykonanie:

Elementy nośne (słupy i półki) profilowane są z blach zimnowalcowanych a następnie lakierowane farbami proszkowymi. Słup nośny wykonany jako kątownik perforowany 35x35mm z blachy o grubości 2mm- możliwość regulacji położenia półek co 30mm. Półka wykonana z blachy o grubości 1mm. Montaż odbywa się z zastosowaniem śrub i nakrętek M8. W przestrzeniach między półkami z tyłu i z obydwu boków, montowane przy użyciu śrub, ograniczniki w formie płaskowników, zabezpieczające dokumentację przed wypadaniem

Podstawowe Parametry

Wysokość [mm] 2500

Długość [mm] 900

Głębokość [mm] 400,

Max obciążenie półki [kg] 100

Max obciążenie regału [kg] 600

Pozycja nr 16

Stół z blatem wykonanym z płyty melaminowej, w kolorze białym na stelażu drewnianym- typ drewna: jesion o szerokości 1200x1200x750h.

Stolik z blatem wykonanym z płyty melaminowej, w kolorze białym na stelażu drewnianym- typ drewna: jesion o szerokości 650x650x460h.

Cechy blatu:

- 25 mm MFC (melamina) z 2 mm obrzeżem ABS;
- 10 mm odstęp między nogami a blatem.

Specyfikacja nóg stołu:

- Noga środkowa stołu (noga z litego drewna przymocowana do metalowej rurki):
- Lakierowane i bejcowane naturalne lite drewno jesionowe;
- Konstrukcja z drewna klejonego z metalowymi wkładkami do mocowania;
- Plastikowe nóżki z regulacją wysokości (+10 mm);
- Rura metalowa: 120x40 mm, metal malowany proszkowo

Wymagany

STANDARD JAKOŚCI:

LST EN 527-1:2011, na podstawie którego, określono wymiary stołów roboczych i biurek, przeznaczonych do prac biurowych w pozycji siedzącej, stojącej lub w siedzącej i stojące

LST EN 527-2:2017, na podstawie którego, określono wymagania bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości dla stołów roboczych oraz biurek stosowanych do prac biurowych w pozycji siedzącej, siedząco-stojącej lub stojącej.

LST EN 1730:2012 na podstawie którego, ustalono metody oznaczania stateczności, wytrzymałości i trwałości wszystkich typów stołów i biurek mieszkaniowych niezależnie od użytkowania, materiałów, z których je wykonano, wzoru/konstrukcji lub procesów technologicznych.

Przykładowe rozwiązanie:



Pozycja nr 17

Krzesło typu Hoker z niskim oparciem o wymiarach: szerokość 500mm, głębokość 432 mm i wysokość 952mm.

Kolorystyka: stelaż biały perłowy M016, siedzisko perłowy biały RAL 1013

Kubełek krzesła ma być w całości wykonany z tworzywa sztucznego. Dostępność co najmniej 8 kolorów. Kubełek ma być ergonomicznie profilowany, zakończony niskim oparciem. Podstawa ma być metalowa, nóżki o średnicy 22 mm, grubość ścianki 2,5 mm. Stelaż ma być malowany proszkowo o dostępności co najmniej 8 kolorów. Kolorystyka tworzywa i stelaża ma być monochromatyczna, idealnie dopasowana.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe:

1. Katalog kolorystyczny wybarwień stelaża krzesła oraz katalog kolorystyczny tworzywa sztucznego dedykowany na siedzisko.
2. 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).
3. Kartę katalogową z zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.

Przykładowe rozwiązanie:

**Pozycja nr 18**

Stół konferencyjny, wymiary 2400 x 1210 x 740h

Kolorystyka: blat kolor Dąb miodowy, stelaż biały.

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. Blat winien być dzielony na trzy odrębne elementy płytowe, które ze względów estetycznych można wykonać stosując płyty z dekokiem drewnianym oraz monokolorem.

Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. 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 umożliwił wielokrotny montaż i demontaż blatu

Nogi stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm, wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi 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.

Wraz z ofertą należy przedstawić przedmiotowe środki dowodowe:

1. 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.
2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: 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.

3. Atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów.
4. 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).

Przykładowe rozwiązanie:

