**TABELA NR 18 – BIURKO**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **KRAJ POCHODZENIA** |  |
|  | **Urządzenie fabrycznie nowe** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Biurko – wymiary zgodnie z formularzem asortymentowo – cenowym |  |
|  | Blat biurka wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej, w klasie higieny E1, o grubości min. 25 mm |  |
|  | Wąskie krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm przyklejonym za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | W blacie osadzone mufy z gwintem do przykręcania stelaży biurka, pozwala to na wielokrotny montaż i demontaż blatu bez ryzyka jego uszkodzenia. Nie dopuszcza się mocowania blatu za stelaża za pomocą wkrętów mocowanych bezpośrednio do blatu |  |
|  | Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny |  |
|  | Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju min. 50x30 mm nasunięta na specjalne zaczepy oraz skręcone na śruby zapewniając sztywność konstrukcji |  |
|  | Umiejscowienie belki wzdłużnej w osi blatu, pozwala m in. na swobodne zamontowanie półki pod klawiaturę, blendy podwieszanej oraz nie ogranicza przestrzeni ergonomicznej dla pracującego |  |
|  | Nogi biurka powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz |  |
|  | Stelaż biurka lakierowany proszkowo |  |
|  | **Blenda frontowa do biurka – jeśli występuje – sposób wykonania:** |  |
|  | Blenda o szerokości dopasowanej do szerokości biurka, w którym będzie montowana |  |
|  | Blenda wykonana z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm |  |
|  | Wąskie krawędzie blendy zabezpieczone obrzeżem ABS/PCV o grubości 2 mm przyklejonym za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | Wysokość blendy około 350 mm |  |
|  | Uchwyty mocujące blendę do biurka wykonane z płaskownika lub z profilu metalowego lakierowanego proszkowo w kolorze stelaża biurka |  |
|  | Jeśli w formularzu asortymentowo-cenowym uwzględniono biurko powinno zostać wyposażone w półkę na klawiaturę wykonaną z płyty melaminowanej |  |
|  | Jeśli w formularzu asortymentowo-cenowym uwzględniono biurko powinno zostać wyposażone w uchwyt na komputer |  |
|  | **Kontener mobilny – jeśli występuje – sposób wykonania:** |  |
|  | Kontener mobilny o wymiarach: szerokość x głębokość x wysokość: 43x45x56 cm (+/-3%). W komplecie 2 klucze, w tym jeden łamany. |  |
|  | Kontener wyposażony w nakładany plastikowy piórnik |  |
|  | Wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS/PCV dobrane pod kolor płyty. |  |
|  | Blat i fronty kontenera oklejone obrzeżem 2mm, pozostałe elementy widoczne oklejone obrzeżem 1mm. Korpus, plecy, wieniec dolny oraz fronty wykonane z płyty grubości min. 18mm, wieniec górny wykonany z płyty grubości min. 25 mm. |  |
|  | Plecy wpuszczane w boki i wieńce. Elementy korpusu oraz wieniec górny są klejone w sposób trwały. |  |
|  | Kontener posiada 3 szuflady o wkładach płycinowych z dnem z płyty HDF 3mm w kolorze czarnym lub białym. |  |
|  | Szuflady na prowadnicach rolkowych wysuw 3/4. Top górny nachodzący na szuflady, licowany z frontem szuflad, wieniec dolny zasłonięty frontem szuflady. |  |
|  | Uchwyty metalowe lub aluminiowe o rozstawie ok. 96mm. Zamek centralny z kluczem łamanym |  |
|  | Kółka plastikowe fi 42mm (+/-2mm) (dwa kółka z hamulcem) |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |
|  | Wraz z ofertą należy przedstawić 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 |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |

\* Wykonawca bezwzględnie musi potwierdzić dokładne oferowane parametry w kolumnie PARAMETR OFEROWANY, brak odpowiedniego wpisu przez wykonawcę w kolumnie parametr oferowany będzie traktowany jako brak danego parametru/warunku w oferowanej konfiguracji urządzenia i będzie podstawą odrzucenia oferty. Niespełnienie wymaganych parametrów i warunków spowoduje odrzucenie oferty.