

ZMIANA SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Sygnatura sprawy: 2/VI/2021

Dotyczy: postępowania na dostawę sprzętu kwaterunkowego – sprawa 2/VI/2021

Zamawiający na podstawie art. 286 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na Dostawę sprzętu kwaterunkowego:

- 1) Część I - Dostawa sprzętu kwaterunkowego wraz z montażem dla RZI w Gdyni (pomieszczenia biurowe nr 1, 2, 3);
- 2) Część II - Dostawa sprzętu kwaterunkowego o konstrukcji drewnianej

I. Wprowadza zmianę w Rozdziale XXIII ust. 1 Specyfikacji Warunków Zamówienia

Jest :

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia upływu terminu składania ofert do dnia 23.04.2021 r.

Zmieniono na:

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia upływu terminu składania ofert do dnia **27.04.2021 r.**

II. Wprowadza zmianę w Rozdziale XXIV ust. 4 Specyfikacji Warunków Zamówienia

Jest:

4. Ofertę wraz z wymaganymi załącznikami należy złożyć w terminie do dnia 25.03.2021 r., do godz. 10.30.

Zmieniono na:

4. Ofertę wraz z wymaganymi załącznikami należy złożyć w terminie **do dnia 29.03.2021 r., do godz. 10.30.**

III. Wprowadza zmianę w Rozdziale XXV ust. 1 Specyfikacji Warunków Zamówienia

Jest:

1. Otwarcie ofert nastąpi w dniu 25.03.2021 r., o godz. 12.00.

Zmieniono na:

2. Otwarcie ofert nastąpi w **dniu 29.03.2021 r., o godz. 12.00.**

IV. Zamawiający informuje, że zmianie ulega załącznik nr 7 oraz załącznik nr 8 do SWZ – Ogólne wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego – Część I oraz

Ogólne wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego – Część II, w zakresie wymagań stawianych dla płyty meblowej laminowanej tj.: płyta meblowa laminowana użyta do produkcji mebli ma spełniać wymagania w zakresie gęstości zawarte w normie PN EN 323 oraz w zakresie wytrzymałości na zginanie ujęte w normie PN EN 310.

Zaktualizowane dokumenty w postaci załączników nr 7 i nr 8 do SWZ stanowią załączniki do niniejszej zmiany SWZ.

Załączniki:

1. Ogólne wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego – Część I
2. Ogólne wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego – Część II

Pozostałe zapisy SWZ pozostają bez zmian.

SZEF ZARZĄDU


płk Marek BENEĆ

**Ogólne
wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego do części: I**

I. Ogólne wymagania dla sprzętu kwaterunkowego.

1. Wymagania techniczno - jakościowe.

a) sprzęt kwaterunkowy należy znakować w następujących miejscach:

- biurka, wieszaki ściennie – na boku z prawej strony od góry, blisko wierzchu przy tylnej ścianie,
- krzesła, fotele – pod spodem na środku,
- stoły i stoliki – pod spodem na środku,
- pozostały sprzęt posiadający drzwiczki znakować od wewnętrznej strony drzwi pod mocowaniem dolnego zawiasu zasadniczej części sprzętu.

b) każdy wyrób musi być znakowany naklejką o wym.: 50x100 mm, zawierającą nazwę katalogową wyrobu, kod kreskowy oraz symbol Zamawiającego WP... wpisany czcionką ok. 15 mm.



Rys. nr 8

Przykładowy wzór naklejki identyfikacyjnej.

Kod kreskowy nadrukowany na naklejce identyfikacyjnej ma być zgodny z Decyzją nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dn. 3 stycznia 2014r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do Resortu Obrony Narodowej (Dz. Urz. MON z dn. 07 stycznia 2014r. poz. 11) zwanej dalej, Decyzją nr 3/MON”.

c) w celu zrealizowania w prawidłowy sposób oznakowania kodem kreskowym wykonawca umowy:

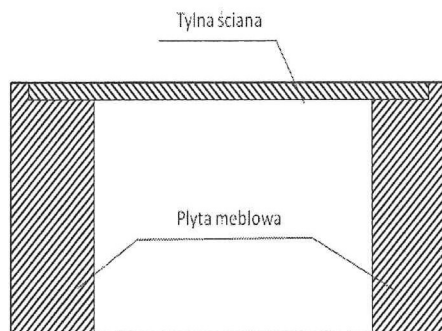
- musi być czynnym uczestnikiem systemu GS1,
- zobowiązany jest do oznakowania kodem kreskowym wyrobów będących przedmiotem umowy, charakterystycznym dla danego poziomu pakowania,
- kod kreskowy umieszczony na etykiecie jednostkowej wyrobu oraz na etykiecie zbiorczej powinien mieć wymiary zgodne z globalnym międzynarodowym i międzybranżowym systemem GS1 (ang. Global System One),
- w celu identyfikacji wyrobów, Wykonawca w porozumieniu z Zamawiającym zobowiązany jest do opracowania **Karty wyrobu w postaci elektronicznej** w formie MS Excel (zał. nr 6 do Decyzji nr 3/MON), sposób dystrybucji karty wyrobu określa zamawiający w Wymaganiach Eksploatacji Technicznej,
- karta wyrobu powinna być dostarczona do Zamawiającego w wersji elektronicznej (format EXCEL) na 10 dni roboczych przed rozpoczęciem dostawy.
- odbioru ilościowo-jakościowego dostarczanego sprzętu dokonuje Zamawiający.

2. Wymagania szczegółowe dla mebli.

Meble wykonuje się z płyty meblowej (wiórowej dwustronnie laminowanej). Wymagane parametry płyt muszą być potwierdzone kartą techniczną/specyfikacją producenta na zastosowaną płytę meblową, a płyta ta musi się odznaczać parametrami określonymi w PN EN 323 w zakresie gęstości i PN EN 310 w zakresie wytrzymałości na zginanie.

1. Wszystkie obrzeża mebli (wieńce górne i dolne, krawędzie blatów i lad, półek oraz obrzeży dolnych krawędzi, do których mocowana jest stopka oklejone doklejką PCV o gr. 2mm.). Obrzeża doklejki muszą być sfrezowane (zaokrąglone) i wypolerowane.
1. Półki w regałach, witrynach, komodach muszą być mocowane na metalowych wspornikach, musi ponadto istnieć możliwość ich regulacji co 50 mm w minimum 4 położeniach. Dopuszczalne obciążenie pojedynczej półki: min. 25kg.

2. Tylne ściany w regałach, komodach, szafkach i szafach wykonane z płyty białej pilśniowej w kolorze białym o gr. 3mm. Nie dopuszcza się widocznych połączeń płyty od wewnątrz. Tylne ściany mocowane do korpusu w wykonanych gniazdach i mocowane zszywkami na całym obwodzie przylegania min. co 80mm. Sposób montażu tylnej ściany przedstawiono na rys. nr 9.

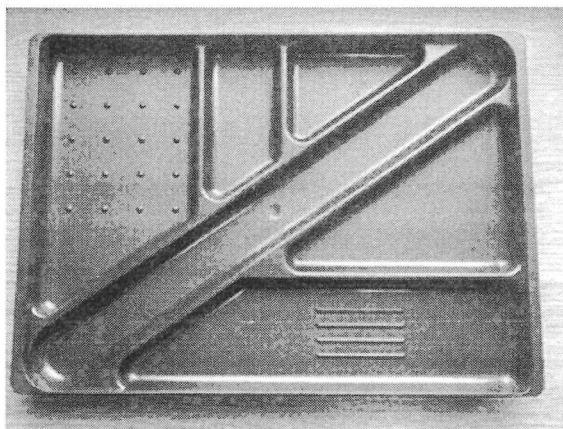


Rys. 9.

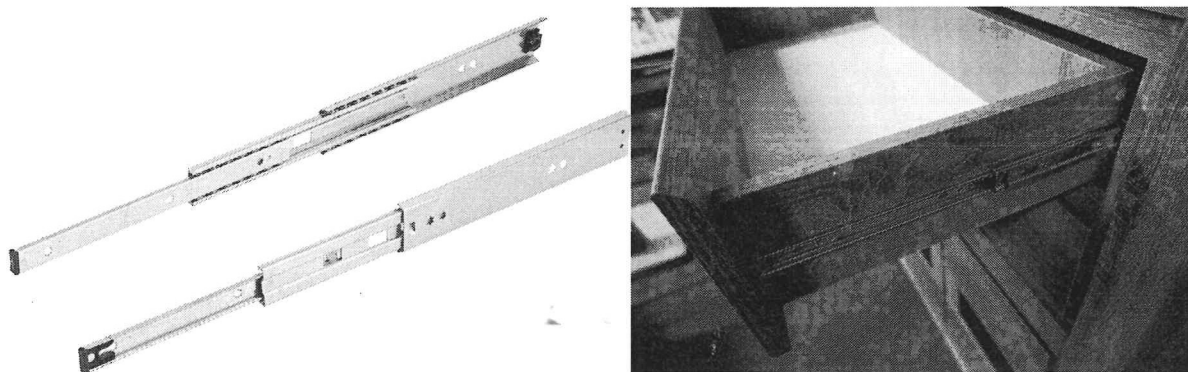
Sposób montażu tylnej ściany w regałach, komodach, szafkach, szafach.

3. Elementy konstrukcyjne z płyt wiórowych łączone za pomocą klejonych kołków drewnianych $\varnothing 8 \times 35$ mm w odległości nie większej niż 100 mm między kołkami. Odległość kołka od krawędzi max. 50 mm.
4. Wszystkie szuflady z pełnym wysuwem z funkcją dociągu, osadzone na metalowych prowadnicach teleskopowych łożyskowych (kulkowych). Wzór prowadnicy przedstawia rys. nr 11. Wszystkie prowadnice muszą być wyposażone w stoper zapobiegający samoczynnemu wysuwaniu oraz zaczepem umożliwiającym szybki demontaż. Długość wysuwania szuflad min. 400 mm.

5. Jedna szuflada w biurkach wyposażona na całej szerokości w przybornik (rys. nr 10) z przegrodami na artykuły biurowe, długość przybornika min. 220 mm.

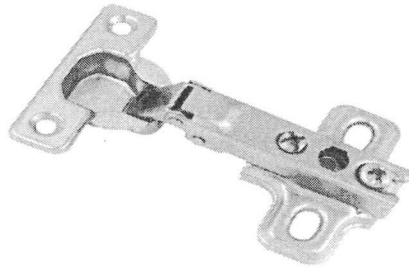


Rys. nr 10
Wzór przybornika.



Rys. nr 11
Wzór prowadnicy z pełnym wysuwem.

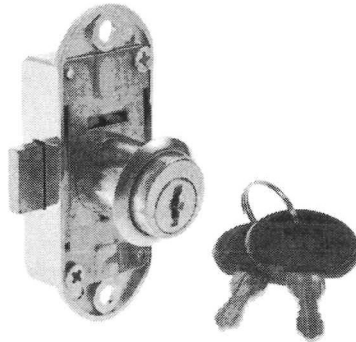
6. Drzwi szaf mocowane na 3 zawiasach, a pozostałe drzwi na 2 zawiasach puszkowych metalowych nawierzchniowych samodomykających o $< 110^\circ$ \varnothing 35 mm, z cichym domykaniem. Rys. nr 12.



Rys. nr 12

Przykładowy wzór zawiasu puszkowego.

7. Wszystkie drzwi szaf ubraniowych i biurowych muszą być zamykane zamkiem baskwilowym z wkładką patentową (rys. 13).



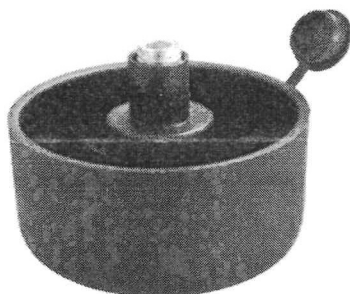
Rys. 13

Wzór zamka baskwilowego.

8. Meble 2-drzwiowe zaopatrzone w listwy przymykowe.
9. Do każdych drzwi, drzwiczek i szuflad mocowane silikonowe odbojniki, aby podczas zamykania nie uderzały o korpus.
10. Drażki ubraniowe szaf ubraniowych o średnicy \varnothing 30 mm.
11. W stolikach pod komputer wysuwana półka pod klawiaturę osadzona na prowadnicach metalowych łożyskowych (kulkowych) z regulacją wysokości i poprzeczką z tyłu zapobiegającą wypadaniu klawiatury i myszki. Możliwość przesunięcia mocowania klawiatury do blatu w układzie lewo lub prawostronnym.

Wszystkie meble skrzyniowe muszą być wyposażone w stopki i ślizgacze spełniające następujące wymogi:

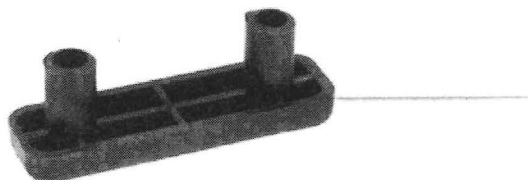
- regały, biurka, komody i szafy od spodu osadzone na stopkach o wysokości 30 mm w kolorze czarnym z regulacją wysokości ok 30 mm, średnica: ok. 50 mm, wewnątrz śruba stalowa M10 z regulacją wysokości kluczem imbusowym w zakresie min. 10 mm, od góry zaślepka otworu regulacyjnego,



Rys. nr 14.

Wzór stopki szaf, szafek, komód, biurek, regałów.

- stoliki, stoły, biurka od spodu osadzone na ślizgaczach meblowych dwupunktowych o trzpieniach $\varnothing 8$ mm. Nie dopuszcza się zastosowania ślizgaczy innego rodzaju. Wzór ślizgacza przedstawiono na rys. nr 15.



Rys. nr 15.

Wzór ślizgacza dla stolików, stołów, biurek.

- Stelaże metalowe mebli muszą być wykonane z profili zamkniętych stalowych o grubości ścianki 1,5 mm i przekroju:
 - kwadratowym,
 - prostokątnym i minimum grubości ścianki 1,5mm.

Wysokość mebli mierzona jest wraz ze stopkami i ślizgaczami.

Wymagana gwarancja min. 2 lata.

**Ogólne
wymagania w zakresie sprzętu kwaterunkowego do część II**

I. Ogólne wymagania dla sprzętu kwaterunkowego.

1. Wymagania techniczno - jakościowe.

a) sprzęt kwaterunkowy należy znakować w następujących miejscach:

- szafy – na boku z prawej strony od góry przy tylnej ścianie,
- stoły kancelaryjne, biurka, wieszaki ścienne, skrzynie itp. – na boku z prawej strony od góry, blisko wierzchu przy tylnej ścianie,
- taborety, krzesła, fotele kanapy itp. – pod spodem na środku,
- stoły i stoliki – pod spodem na środku,
- dodatkowo każdy rodzaj sprzętu posiadający drzwiczki od wewnętrznej strony pod mocowaniem dolnego zawiasu zasadniczej części sprzętu.

b) każdy wyrób musi być znakowany naklejką o wym.: 50x100 mm, zawierającą nazwę katalogową wyrobu, kod kreskowy oraz symbol Zamawiającego WP... wpisany czcionką ok. 15 mm.



Rys. nr 8

Przykładowy wzór naklejki identyfikacyjnej.

Kod kreskowy nadrukowany na naklejce identyfikacyjnej ma być zgodny z Decyzją nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dn. 3 stycznia 2014r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do Resortu Obrony Narodowej (Dz. Urz. MON z dn. 07 stycznia 2014r. poz. 11) zwanej dalej, Decyzją nr 3/MON”.

c) w celu zrealizowania w prawidłowy sposób oznakowania kodem kreskowym wykonawca umowy:

- musi być czynnym uczestnikiem systemu GS1,
- zobowiązany jest do oznakowania kodem kreskowym wyrobów będących przedmiotem umowy, charakterystycznym dla danego poziomu pakowania,
- kod kreskowy umieszczony na etykiecie jednostkowej wyrobu oraz na etykiecie zbiorczej powinien mieć wymiary zgodne z globalnym międzynarodowym i międzybranżowym systemem GS1 (ang. Global System One),
- w celu identyfikacji wyrobów, Wykonawca w porozumieniu z Zamawiającym zobowiązany jest do opracowania **Karty wyrobu w postaci elektronicznej** w formie MS Excel (zał. nr 6 do Decyzji nr 3/MON), sposób dystrybucji karty wyrobu określa zamawiający w Wymaganiach Eksploatacji Technicznej,
- karta wyrobu powinna być dostarczona do Zamawiającego w wersji elektronicznej (format EXCEL) na 10 dni roboczych przed rozpoczęciem dostawy.
- odbioru ilościowo-jakościowego dostarczanego sprzętu dokonuje Zamawiający.

2. Wymagania szczegółowe dla sprzętu WP1.

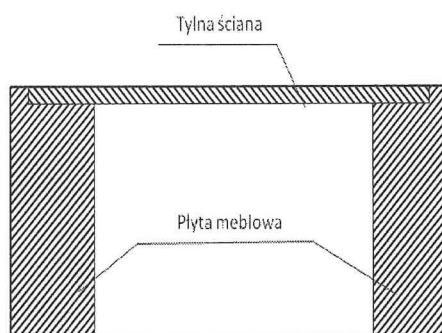
Meble grupy WP1 wykonuje się z płyty meblowej (wiórowej dwustronnie laminowanej). Wymagane parametry płyt muszą być potwierdzone kartą techniczną/specyfikacją producenta na zastosowaną płytę meblową, a płyta ta musi się odznaczać parametrami określonymi w PN EN 323 w zakresie gęstości i PN EN 310 w zakresie wytrzymałości na zginanie.

1. Z płyty o grubości 25 mm wykonuje się:

- blaty lad, pulpitów, biurek i stołów,
- wieńce górne i dolne.

Pozostałe elementy wykonać należy z płyty o grubości 18 mm. Za wyjątkiem tylnych ścianek, które są wykonywane wg zasad opisanych w pkt. 4. Słoje płyty meblowej muszą być ułożone wzdłuż dłuższej krawędzi płyty, szuflad natomiast wzdłuż krawędzi krótszej.

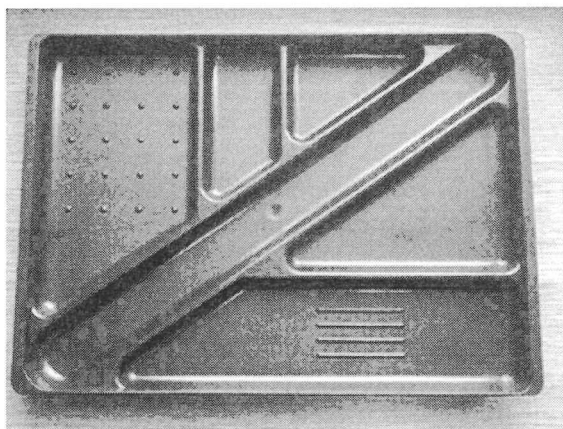
1. Wszystkie obrzeża mebli (wieńce górne i dolne, krawędzie blatów i lad, półek oraz obrzeży dolnych krawędzi, do których mocowana jest stopka oklejone doklejką PCV o gr. 2mm.). Obrzeża doklejki muszą być sfrezowane (zaokrąglone) i wypolerowane.
2. Półki w regałach, witrynach, komodach muszą być mocowane na metalowych wspornikach, musi ponadto istnieć możliwość ich regulacji co 50 mm w minimum 4 położeniach. Dopuszczalne obciążenie pojedynczej półki: min. 25kg.
3. Tylne ściany w regałach, komodach, szafkach i szafach wykonana z płyty HDF w kolorze białym o **gr. 3mm**. Nie dopuszcza się widocznych połączeń płyty od wewnątrz. Tylne ściany mocowane do korpusu w wykonanych gniazdach i mocowane zszywkami na całym obwodzie przylegania min. co 80mm. Sposób montażu tylnej ściany przedstawiono na rys. nr 9.



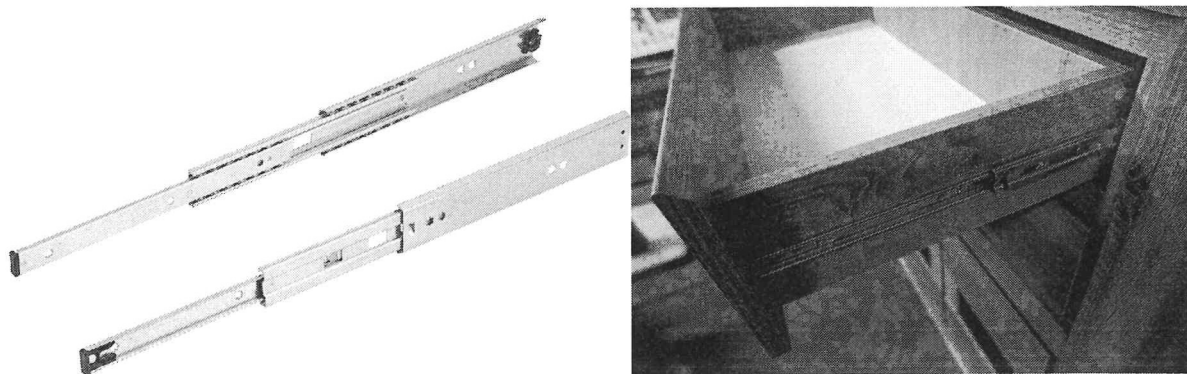
Rys. 9.

Sposób montażu tylnej ściany w regałach, komodach, szafkach, szafach.

4. Elementy konstrukcyjne z płyt wiórowych łączone za pomocą wklejanych kołków drewnianych $\varnothing 8 \times 35$ mm w odległości nie większej niż 100 mm między kołkami. Odległość kołka od krawędzi max. 50 mm.
5. Wszystkie szuflady z pełnym wysuwem z funkcją dociągu, osadzone na metalowych prowadnicach teleskopowych łożyskowych (kulkowych). Wzór prowadnicy przedstawia rys. nr 11. Wszystkie prowadnice muszą być wyposażone w stoper zapobiegający samoczynnemu wysuwaniu oraz zaczepem umożliwiającym szybki demontaż. Długość wysuwania szuflad min. 400 mm.
6. Jedna szuflada w biurkach wyposażona na całej szerokości w przybornik (rys. nr 10) z przegrodami na artykuły biurowe, długość przybornika min. 220 mm.

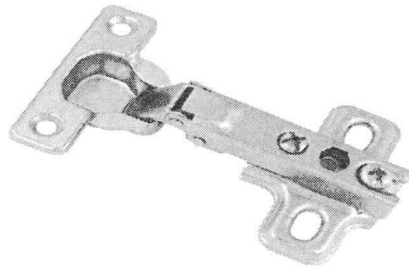


Rys. nr 10
Wzór przybornika.



Rys. nr 11
Wzór prowadnicy z pełnym wysuwem.

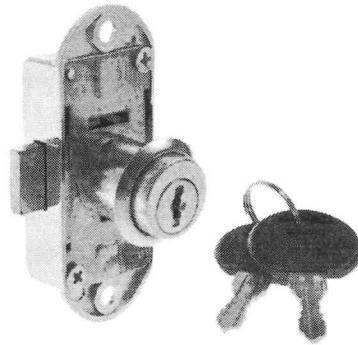
7. Drzwi szaf mocowane na 3 zawiasach, a pozostałe drzwi na 2 zawiasach puszkowych metalowych nawierzchniowych samodomykających o $< 110^\circ$ \varnothing 35 mm, z cichym domykaniem. Rys. nr 12.



Rys. nr 12

Przykładowy wzór zawiasu puszkowego.

8. Wszystkie drzwi szaf ubraniowych i biurowych muszą być zamykane zamkiem baskwilowym z wkładką patentową (rys. 13).



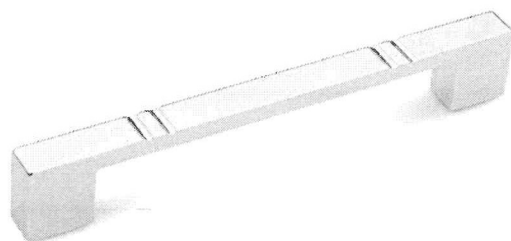
Rys. 13

Wzór zamka baskwilowego.

9. Meble 2-drzwiowe zaopatrzone w listwy przymykowe.
10. Do każdych drzwi, drzwiczek i szuflad mocowane silikonowe odbojniki, aby podczas zamykania nie uderzały o korpus.
11. Drażki ubraniowe szaf ubraniowych o średnicy \varnothing 30 mm.
12. W stolikach pod komputer wysuwana półka pod klawiaturę osadzona na prowadnicach metalowych łożyskowych (kulkowych) z regulacją wysokości i poprzeczką z tyłu zapobiegającą wypadaniu klawiatury i myszki. Możliwość przesunięcia mocowania klawiatury do blatu w układzie lewo lub prawostronnym.
13. Uchwyty drzwi mebli grupy WP1 muszą być wykonane z matowego aluminium o wzorze przedstawionym na rys. nr 13. Rozstaw punktów do mocowania 128 mm.

Uchwyty w meblach muszą być mocowane w następujący sposób:

- przy szufladach – symetrycznie w pionie i poziomie,
- przy pozostałych meblach – 40 mm od krawędzi drzwi,
- przy szafach i regałach – według rysunków zamieszczonych w opisach poszczególnych mebli.

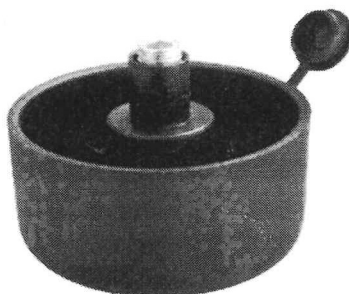


Rys. nr 13

Obowiązujący wzór uchwyty mebli grupy WP1

Wszystkie meble skrzyniowe muszą być wyposażone w stopki i ślizgacze spełniające następujące wymogi:

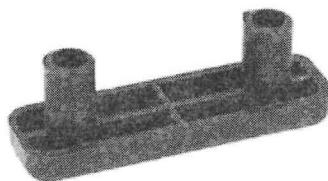
- regały, biurka, komody i szafy od spodu osadzone na stopkach o wysokości 30 mm w kolorze czarnym z regulacją wysokości ok 30 mm, średnica: ok. 50 mm, wewnątrz śruba stalowa M10 z regulacją wysokości kluczem imbusowym w zakresie min. 10 mm, od góry zaślepka otworu regulacyjnego,



Rys. nr 14.

Wzór stopki szaf, szafek, komód, biurek, regałów.

- stoliki, stoły, biurka od spodu osadzone na ślizgaczach meblowych dwupunktowych o trzpieniach $\varnothing 8$ mm. Nie dopuszcza się zastosowania ślizgaczy innego rodzaju. Wzór ślizgacza przedstawiono na rys. nr 15.



Rys. nr 15.

Wzór ślizgacza dla stolików, stołów, biurka.

- Stelaże metalowe mebli muszą być wykonane z profili zamkniętych stalowych o grubości ścianki 1,5 mm i przekroju:
 - kwadratowym,
 - prostokątnym i minimum grubości ścianki 1,5mm.

Wysokość mebli mierzona jest wraz ze stopkami i ślizgaczami.

Wymagana gwarancja min. 2 lata.

Do każdego krzesła i fotela załączony:

- klucz imbusowy do samodzielnego montażu oparcia z mechanizmem,
- instrukcja montażu, obsługi i konserwacji.

Wszystkie otwory na okablowanie należy wykończyć specjalnymi zaślepkami (przelotkami) w kolorze mebli, biurka na komputer mają być wyposażone w dwa otwory na kable pozostałe w jeden.