 

**ZP/105/2024 zał. 2.1.B do SWZ**

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Blaty mebli białe z obrzeżem przypominającym/symulującym przekrój drewna/sklejki. Fronty białe. Korpusy powinny być drewnopodobne ze strukturą wyczuwalną pod palcami symulującą drewno. Kolor drewna zbliżony do okleiny na drzwiach porta – orzech bielony, stanowiącymi wyposażenie pomieszczeń w budynku użytkownika.

Przed realizacją zamówienia Zamawiający wymaga dostarczenia, gdzie ma to zastosowanie, wzorników wszystkich stosowanych materiałów wyposażenia (w szczególności płyt meblowych; blatów; obić meblowych) i wzorniki kolorów.

Zamawiający zastrzega sobie możliwość zatrzymania wzorników.

Tapicerka do wyboru Zamawiającego z co najmniej 20 wzorów. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wyboru 2-3 kolorów.

**Pozycja 1-11 w Formularzu asortymentowo-cenowym BIURKO**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Blat biurka wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości min. 28 mm. |  |
|  | Obrzeża blatu powinny być zabezpieczone przez okleinowanie doklejką ABS o grubości min. 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | W każdym blacie biurka powinny być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka, powinno to pozwalać na wielokrotny montaż i demontaż blatu bez ryzyka jego uszkodzenia. Nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów mocowanych bezpośrednio do blatu |  |
|  | Noga biurka powinna być prostokątna wykonana z profili stalowych min. 60x30 mm. Nogi powinny być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania w celu zapewnienia dodatkowego poziomowania biurka w zakresie +/- 10 mm |  |
|  | Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) powinna być wykonana z profilu stalowego min. 60x30x2 mm, wyposażona w odpowiednie wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem stołu. |  |
|  | Belka wzdłużna powinna być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm i 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 powinny być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu |  |
|  | Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża powinny być malowane farbą proszkową, utwardzone metodą termiczną w celu zapewnienia odporności na ścieranie i zarysowania. |  |
|  | Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową – co zapewnia estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży stołów oraz wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy) |  |
|  | W blacie biurka należy umieścić dwa przeloty kablowe, okrągłe, fi 80 mm. |  |
|  | Biurko należy wyposażyć w szynę kablową |  |
|  | Pozycja 7, 10, 11 zał. 2.1.A do SWZ – biurka wyposażone w dolny panel wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 18mm. Obrzeża płyt powinny być okleinowane doklejką ABS o grubości min.2mm. |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Biurka muszą posiadać: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnych 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 |  |

**Pozycja 12-15 w Formularzu asortymentowo-cenowym Kontener mobilny płytowy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Kontener mobilny wyposażony w cztery szuflady, o wymiarach 40,2x60x58,6 cm (+/- 2%) |  |
|  | Kontener w całości wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm |  |
|  | Wąskie krawędzie płyta zabezpieczone przez okleinowanie doklejką ABS o grubości min. 2 mm |  |
|  | Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury |  |
|  | Górna szuflada pełni funkcję piórnika, wkład tworzywowy na prowadnicach |  |
|  | Szuflady wykonane z metalu pracujące na prowadnicach rolkowych o wysuwie min. 80% i nośności min. 25 kg |  |
|  | Szuflady powinny być wyposażone w system zabezpieczający przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady |  |
|  | Szuflady wyposażone w system samodociągu |  |
|  | Zamek centralny zamykający jednocześnie cały pion szuflad, cylindryczny z kluczem składanym, jednocześnie wyposażony w blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady (poza piórnikową) – jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera |  |
|  | Uchwyty dwupunktowe w kształcie prostokątnym |  |
|  | Kontener mobilny na kółkach o średnicy min. 50 mm, w tym minimum dwa kółka wyposażone w hamulec |  |
|  | Kontenery dostarczone w całości, klejone na prasie montażowej |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Kontener musi posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2 lub równoważna, 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. |  |

**Pozycja 16-25 w Formularzu asortymentowo-cenowym Fotel obrotowy z podłokietnikami**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Krzesło obrotowe z podłokietnikami |  |
|  | Krzesło powinno posiadać wymiary:  - szerokość siedziska:480 mm,  - szerokość oparcia: 450 mm,  - głębokość powierzchni siedziska:450mm,  - głębokość siedziska regulowana w zakresie: min. 440-500 mm,  - wysokość całkowita: 1010-1210 mm  - wysokość siedziska: 440-570mm  - średnica podstawy pięcioramiennej: 700mm,  - wysokość powierzchni oparcia:560mm,  - wysokość oparcia:565 - 635mm  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Siedzisko tapicerowane |  |
|  | Szkielet siedziska wykonany z 7-warstwowej sklejki bukowej o grubości ok. 10,5mm, pokryty dwoma warstwami pianki ciętej: o grubości 25 mm i gęstości min. 35kg/m3 oraz grubości 20 mm i gęstości min. 40kg/m3 |  |
|  | Odpowiednie przeszycia na siedzisku eliminujące problem nadmiernego naciągania się tapicerki. |  |
|  | Od spodu siedziska polipropylenowa osłona w kolorze czarnym. |  |
|  | Oparcie wysokie tapicerowane: szkielet wykonany z 6 warstwowej sklejki bukowej o grubości ok. 9mm i pokryty jest pianką ciętą o grubości 35mm i gęstości 35kg/m3. Tylna część oparcia pokryta jest pianką ciętą o gęstości 35kg/m3 i grubości 9mm |  |
|  | Podłokietniki 3D: z zakresem regulacji góra – dół 80mm, regulacja na boki: 40mm oraz regulację nakładki przód-tył: 60mm |  |
|  | Podłokietniki wykonane są ze stali chromowanej i poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym (PA+GF). Nakładki miękkie poliuretanowe (PU) w kolorze czarnym. |  |
|  | Podstawa pięcioramienna wykonana z polerowanego aluminium. |  |
|  | Samohamowne kółka fi ok. 65mm do twardych powierzchni |  |
|  | Mechanizm synchroniczny posiadający funkcje: możliwość swobodnego kołysania się – oparcie odchylające się synchronicznie z siedziskiem w stosunku 2:1, kąt pochylenia oparcia min. 22˚ zsynchronizowany z siedziskiem min 11˚, możliwość zablokowania oparcia w 5 pozycjach, regulacja siły oporu oparcia za pomocą korbki, zabezpieczenie przed uderzeniem oparcia o plecy użytkownika po zwolnieniu blokady |  |
|  | Regulacja głębokości siedziska w zakresie 60 mm |  |
|  | Regulacja wysokości siedziska za pomocą pneumatycznego podnośnika. |  |
|  | Krzesło tapicerowane materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż:  - Ścieralność: 300 000 cykli  - Trudnopalność (BS-EN 1021:1, BS-EN 1021:2) lub równoważna  - Odporność na światło minimum >7  - Gramatura: min. 680 g/m2  - Skład : powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester  - Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi  - Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza |  |
|  | Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych |  |

**Pozycja 26-31 w Formularzu asortymentowo-cenowym szafa na dokumenty**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Szafy biurowe dwudrzwiowe, wymiary wg formularza asortymentowo – cenowego |  |
|  | Szafa wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości min. 18 mm i min. 28 mm |  |
|  | Obrzeża płyt powinny być zabezpieczone doklejką ABS o grubości min. 2 mm |  |
|  | Wszystkie widoczne wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | Płyta wiórowa użyta do produkcji szaf powinna spełniać wymagania normy PN-EN 14322, lub równoważna, a emisja formaldehydu powinna odpowiadać klasie E1 |  |
|  | Wieniec dolny oraz boki szafy powinny być wykonane z płyty o grubości min. 18 mm |  |
|  | Wieniec górny szafy powinien być wykonany z płyty o grubości min. 28 mm |  |
|  | Korpus szafy powinien być skręcany poprzez niklowane złącza mimośrodowe umożliwiające łatwy montaż i demontaż bez uszczerbku dla sztywności (wytrzymałości) wyrobu |  |
|  | Fronty (drzwi) szafy powinny być wykonane z płyty o grubości min. 18 mm |  |
|  | Fronty szaf zamykanych drzwiami skrzydłowymi powinny być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia min. 110 stopni. |  |
|  | Tam gdzie rodzaj frontu na to pozwala szafy powinny być wyposażone w zamek baskwilowy |  |
|  | Półki szaf powinny być wykonane z płyty o grubości min. 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem się półki, które dodatkowo niwelują możliwość ugięcia się półki, gdyż całe obciążenie statyczne powinno zostać przeniesione na korpus szafy. |  |
|  | Poszczególne półki muszą być umieszczone na takich wysokościach aby zmieściły się między nimi duże segregatory. |  |
|  | Minimum jedna półka konstrukcyjna, pozostałe z możliwością regulacji. |  |
|  | W szafach powinny znajdować się regulatory wysokości typu bulwa o wysokości min. 27 mm i średnicy 50 mm z możliwością regulacji od wewnątrz szafy |  |
|  | Szafy powinny być wyposażone w metalowy cokół, który powinien zabezpieczać szafę przed uszkodzeniem np. podczas sprzątania pomieszczenia |  |
|  | Uchwyty w szafach powinny być dwupunktowe, o kształcie prostokątnym. Nie dopuszcza się uchwytów o kształcie „łezki” |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Szafy muszą posiadać badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 lub równoważne 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 |  |
|  | Meble muszą posiadać atest higieniczny |  |

**Pozycja 32 w Formularzu asortymentowo-cenowym szafa na sprzęt medyczny**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Szafa na sprzęt medyczny – wymiary zgodnie z formularzem asortymentowo – cenowym |  |
|  | Modułowa konstrukcja mebli składająca się z: podstawy metalowej, korpusów szafek. |  |
|  | Podstawa zabudowy meblowej powinna być elementem konstrukcyjnym wolnostojącym, do którego mocowane są moduły szafkowe. Podstawa powinna być wykonana z profili stalowych, spawanych i skręcanych pokrytych lakierem proszkowym |  |
|  | Elementy składowe podstawy do zabudowy meblowej powinny składać się z elementów skrajnych bocznych, gdzie stopki wykonane powinny być z profilu o średnicy min. 40 mm zakończonego chromowaną stopką poziomującą w zakresie do min. 10 mm, połączonych integralnie z belką spinającą je ze sobą o przekroju min. 30x25 mm. Elementy skrajne oraz nogi pośrednie połączone ze sobą za pomocą dwóch trawersów metalowych. Wysokość stelaża min. 150 mm |  |
|  | Korpusy szafek wykonane z płyty tworzywowej zapewniające odpowiednią trwałość i stabilność mebli. Powierzchnie gładkie, nie zawierające ostrych krawędzi |  |
|  | Płyta użyta do produkcji mebli nie może być cięższa niż 550 kg/m3 – nie dopuszcza się płyty wiórowej laminowanej dwustronnie |  |
|  | Płyta do produkcji korpusów mebli nienasiąkliwa, całkowicie odporna na wilgoć, płyny, wodę. Nie dopuszcza się stosowania płyty wiórowej pokrytej melaminą |  |
|  | Powierzchnia płyty gładka, półmatowa umożliwiająca łatwe utrzymanie w czystości oraz dezynfekcję środkami dezynfekcyjnymi |  |
|  | Płyta użyta do produkcji mebli w kolorze białym. Wąskie krawędzie płyty zabezpieczone obrzeżem w kolorze do wyboru przez Zamawiającego |  |
|  | Zawiasy drzwi płytowych powinny umożliwiać otwarcie drzwiczek do kąta 270 stopni i posiadać mechanizm umożliwiający ciche domykanie drzwi |  |
|  | Półki - min. 8 szt. - w szafkach wykonane z płyty tworzywowej, wyposażone w system napinający, który powinien dopasowywać półkę do obciążenia |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Meble przeznaczone do użytkowania w pomieszczeniach jednostek ochrony zdrowia, które ze względu na swoje przeznaczenie powinny umożliwiać zachowanie ich aseptyczności poprzez mycie i dezynfekcję w warunkach szpitalnych. |  |
|  | Meble ze względu na swoje przeznaczenie powinny posiadać Atest Higieniczny obejmujący cały system mebli. |  |

**Pozycja 33-38 w Formularzu asortymentowo-cenowym stolik kawowy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Stolik kawowy wymiary zgodnie z formularzem asortymentowo-cenowym |  |
|  | Blat stolika powinien być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej o grubości min. 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości min. 2 mm. |  |
|  | Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | Stolik na czterech nogach. Nogi stolika powinny być prostokątne, wykonane z profilu stalowego o przekroju min. 60x30 mm. |  |
|  | Metalowe elementy powinny być cięte technologią laserową - co zapewnia estetyczny wygląd powtarzalnych części stołów, |  |
|  | Nogi powinny być malowane farbą proszkową utwardzaną piecowo, pierwsza warstwa kolor, druga warstwa lakier bezbarwny o minimalnej grubości powłoki lakierniczej 130μm co zapewnia dużą odporność na ścieranie i zarysowanie |  |
|  | Górna część nogi powinna być zakończona rozetą umożliwiającą przymocowanie jej do blatu za pomocą 6 wkrętów |  |
|  | Kolumna nogi zewnętrznej powinna być mocowana pod kątem 8o |  |
|  | Nogi powinny być wyposażone w stopki uchylne o zakresie poziomowania, stopki z nakładkami chromowanymi |  |

**Pozycja 39-40 w Formularzu asortymentowo-cenowym Fotel wypoczynkowy, nierozkładany**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Fotel z podłokietnikami |  |
|  | Fotel powinien posiadać wymiary:  - całkowita szerokość: 760 mm,  - szerokość siedziska: 510mm  - głębokość: 750 mm,  - głębokość siedziska: 500 mm  - wysokość całkowita 700 mm,  - siedzisko na wysokości 440 mm.  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Na siedzisku i oparciu sprężyny ok. 20mm i ok. 75 mm typu Bonnell |  |
|  | Po bokach widoczne chromowane nogi wykonane ze stali w kształcie odwróconej litery „U” |  |
|  | Nogi stalowe o szerokości ok. 80mm i grubości ok. 10mm |  |
|  | Brak przeszyć materiału na siedzisku |  |
|  | Podłokietniki szerokości ok. 120 mm. |  |
|  | Konstrukcja fotela oparta jest na drewnianym klejonym i skręcanym stelażu wykonanym z elementów drewna litego, sklejki, płyty pilśniowej oraz płyty wiórowej |  |
|  | Siedzisko i oparcie obłożone płytami pianowymi oraz formatkami gąbki ciętej o gęstości 35kg/m3 i grubości 40, 50, 20, 10 mm |  |
|  | Oparcie lekko wychodzące powyżej podłokietników, siedzisko lekko wysunięte przed podłokietniki. |  |
|  | Noga przednia i tylna będąca jednym elementem- zabudowanym w sofie |  |
|  | Stopki z tworzywa sztucznego |  |
|  | Fotel tapicerowany materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż:  - Ścieralność: 300 000 cykli  - Trudnopalność (BS-EN 1021:1, BS-EN 1021:2) lub równoważna  - Odporność na światło minimum >7  - Gramatura: min. 680 g/m2  - Skład : powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester  - Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi  -Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza |  |
|  | Pianki fotela wykonane w technologii pianek trudnopalnych |  |

**Pozycja 41 w Formularzu asortymentowo-cenowym Fotel wypoczynkowy kubełkowy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Fotel z siedziskiem kubełkowym na podstawie metalowej, chromowanej |  |
|  | Podstawa nie wystaje poza obrys fotela |  |
|  | Fotel powinien posiadać wymiary:  - szerokość siedziska: z zakresu 410-450 mm  - całkowita głębokość: z zakresu 550-600 mm  - głębokość siedziska: z zakresu 440-480 mm  - całkowita wysokość: z zakresu 840-880 mm  - wysokość oparcia: z zakresu 380-440 mm |  |
|  | Stelaż metalowy (rura) na podstawie 4-ramiennej, ramiona ustawione względem siebie w kształt litery V. Stopki z podkładką teflonową |  |
|  | Oparcie w kształcie trapezu, szerokość części górnej oparcia mniejsza niż szerokość części dolnej oparcia/podstawy trapezu |  |
|  | Podłokietniki stanowią nierozłączny element kubełka |  |
|  | Fotel tapicerowany materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż:  - Ścieralność: 300 000 cykli  - Trudnopalność (BS-EN 1021:1, BS-EN 1021:2) lub równoważna  - Odporność na światło minimum >7  - Gramatura: min. 680 g/m2  - Skład : powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester  - Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi  - Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza |  |
|  | Pianka fotela wykonana w technologii pianek trudnopalnych |  |

**Pozycja 42-44 w Formularzu asortymentowo-cenowym Krzesło konferencyjne tapicerowane**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Krzesło stacjonarne na 4 nogach |  |
|  | Krzesło powinno posiadać wymiary:  - wysokość całkowita: 830mm,  - wysokość siedziska: 465 mm,  - szerokość siedziska: 440mm  - głębokość siedziska: 405mm  - wysokość podłokietników: 660mm  - całkowita szerokość: 530mm  - głębokość całkowita: 570mm  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Siedzisko i oparcie w formie kubełka wykonane z 8 warstwowej sklejki bukowej o grubości ok. 10,5mm |  |
|  | Kubełek w całości tapicerowany, pokryty pianką ciętą o gęstości ok. 25kg/m3 grubości 20mm (siedzisko) , 15 mm (oparcie) oraz 10mm (tył i spód kubełka. |  |
|  | Rama stalowa: 4 nogi wykonane ze stalowej rury fi 22x2.0mm, **łącznik nóg** z rury stalowej fi 22x2,5mm. Rama chromowana |  |
|  | Podłokietniki stałe zamknięte, zintegrowane z ramą. Nakładki podłokietników wykonane z tworzywa sztucznego (PP) w kolorze czarnym. |  |
|  | Stopki przegubowe z tworzywa sztucznego do twardych powierzchni |  |
|  | Możliwość sztaplowania max. 6szt |  |
|  | Krzesło tapicerowane materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż:  - Ścieralność: 300 000 cykli  - Trudnopalność (BS-EN 1021:1, BS-EN 1021:2) lub równoważna  - Odporność na światło minimum >7  - Gramatura: min. 680 g/m2  - Skład : powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester  - Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi  - Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza |  |
|  | Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych |  |

**Pozycja 45 w Formularzu asortymentowo-cenowym Krzesło socjalne, całość z tworzywa**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Krzesło stacjonarne w całości tworzywowe na 4 nogach |  |
|  | Krzesło powinno posiadać:  - wysokość całkowita: 800 mm,  - szerokość całkowita: 505 mm,  - głębokość całkowita: 550 mm  - szerokość oparcia: 480 mm  - szerokość siedziska: 415 mm  - głębokość siedziska: 400 mm  - wysokość siedziska od podłogi: 465 mm  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Jednoczęściowa konstrukcja, bez śrub i jakichkolwiek elementów mocujących |  |
|  | Krzesło wykonane z tworzywa odpornego na promienie UV |  |
|  | Konstrukcja krzesła wykona metodą wtrysku z opróżnianiem gazowym. Podczas produkcji nie mogą być używane materiały toksyczne. |  |
|  | Konstrukcja wyposażona w specjalne nakładki zabezpieczające przed ślizganiem oraz rysowaniem podczas sztaplowania krzeseł |  |
|  | Grubość siedziska: ok. 8 mm, grubość oparcia: ok. 6 mm |  |
|  | Możliwość sztaplowania: min. 5 sztuk |  |

**Pozycja 46 w Formularzu asortymentowo-cenowym Fotel wypoczynkowy, rozkładany**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Fotel wypoczynkowy, rozkładany |  |
|  | Fotel o wymiarach (szerokość x głębokość x wysokość) 95x85x80 cm (+/- 5 cm) |  |
|  | Fotel z podłokietnikami o szerokości ok. 10 cm każdy |  |
|  | Fotel powinien posiadać oparcie w formie wyjmowanej poduchy wypełnionej kulką silikonową i granulatem |  |
|  | Siedzisko powinno posiadać sprężyny faliste, pianka t30 |  |
|  | Szkielet fotela wykonany z drewna, płyty stolarskiej oraz sklejki |  |
|  | Wyścielenie włóknina filcowa oraz watowa 100 |  |
|  | Fotel tapicerowany tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż:  - ścieralność: 300 000 cykli,  - trudnopalność BS EN 1021:1; BS EN 1021:2, lub równoważna  - gramatura: min. 680 g/m2,  - skład: powłoka zewnętrzna 100% vinyl, baza 100% poliester,  - odporność na różnice temperatury,  - odporność na płyny ustrojowe,  - bariera przed drobnoustrojami, przeciwgrzybicza, przeciwbakteryjna |  |

**Pozycja 47 w Formularzu asortymentowo-cenowym sofa 2 osobowa rozkładana**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **KRAJ POCHODZENIA** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Sofa wypoczynkowa, rozkładana |  |
|  | Sofa o wymiarach (szerokość x głębokość x wysokość) 160x85x80 cm (+/- 5 cm) |  |
|  | Sofa z podłokietnikami o szerokości ok. 10 cm każdy |  |
|  | Sofa rozkładana, tworząca wygodne miejsce do spania. Automat wspomagający rozkładanie |  |
|  | Siedzisko powinno posiadać sprężyny faliste, pianka t30 |  |
|  | Szkielet sofy wykonany z drewna, płyty stolarskiej oraz sklejki |  |
|  | Wyścielenie włóknina filcowa oraz owata 100 |  |
|  | Sofa tapicerowana tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż:  - ścieralność: 300 000 cykli,  - trudnopalność BS EN 1021:1; BS EN 1021:2, lub równoważna  - gramatura: min. 680 g/m2,  - skład: powłoka zewnętrzna 100% vinyl, baza 100% poliester,  - odporność na różnice temperatury,  - odporność na płyny ustrojowe,  - bariera przed drobnoustrojami, przeciwgrzybicza, przeciwbakteryjna |  |

**Pozycja 48 w Formularzu asortymentowo-cenowym Sofa 2 osobowa nierozkładana z podłokietnikami (szer. 150 cm)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Sofa wypoczynkowa, nierozkładana |  |
|  | Sofa o wymiarach (szerokość x głębokość x wysokość) 150x85x80 cm (+/- 5 cm) |  |
|  | Sofa z podłokietnikami o szerokości ok. 10 cm każdy |  |
|  | Sofa powinna posiadać oparcie w formie stałej poduchy wypełnionej gąbką |  |
|  | Siedzisko powinno posiadać sprężyny faliste, pianka t30 |  |
|  | Szkielet sofy wykonany z drewna, płyty stolarskiej oraz sklejki |  |
|  | Wyścielenie włóknina filcowa oraz owata 100 |  |
|  | Sofa tapicerowana tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż:  - ścieralność: 300 000 cykli,  - trudnopalność BS EN 1021:1; BS EN 1021:2, lub równoważna  - gramatura: min. 680 g/m2,  - skład: powłoka zewnętrzna 100% vinyl, baza 100% poliester,  - odporność na różnice temperatury,  - odporność na płyny ustrojowe,  - bariera przed drobnoustrojami, przeciwgrzybicza, przeciwbakteryjna |  |

**Pozycja 49 w Formularzu asortymentowo-cenowym sofa 2 osobowa nierozkładana (szer. 130 cm)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Sofa z podłokietnikami |  |
|  | Sofa powinna posiadać wymiary:  - całkowita szerokość:1300 mm,  - głębokość: 750 mm,  - głębokość siedziska: 500 mm  - wysokość całkowita 700 mm,  - siedzisko na wysokości 440 mm.  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Na siedzisku i oparciu sprężyny ok. 120mm i ok. 75 mm typu Bonnell |  |
|  | Po bokach widoczne chromowane nogi wykonane ze stali w kształcie odwróconej litery „U” |  |
|  | Nogi stalowe o szerokości ok. 80mm i grubości ok. 10mm |  |
|  | Brak przeszyć materiału na siedzisku |  |
|  | Podłokietniki szerokości ok. 120 mm. |  |
|  | Konstrukcja sofy oparta jest na drewnianym klejonym i skręcanym stelażu wykonanym z elementów drewna litego, sklejki, płyty pilśniowej oraz płyty wiórowej |  |
|  | Siedzisko i oparcie obłożone płytami pianowymi oraz formatkami gąbki ciętej o gęstości 35kg/m3 i grubości 40, 50, 20, 10 mm |  |
|  | Oparcie lekko wychodzące powyżej podłokietników, siedzisko lekko wysunięte przed podłokietniki. |  |
|  | Noga przednia i tylna będąca jednym elementem- zabudowanym w sofie |  |
|  | Stopki z tworzywa sztucznego |  |
|  | Sofa tapicerowana materiałem powlekanym zmywalnym z wytłoczoną fakturą zewnętrzną o wyglądzie tkaniny plecionej z nici (nie dopuszcza się materiału powlekanego o wyglądzie skóry) i parametrach nie gorszych niż:  - Ścieralność: 300 000 cykli  - Trudnopalność (BS-EN 1021:1, BS-EN 1021:2) lub równoważna  - Odporność na światło minimum >7  - Gramatura: min. 680 g/m2  - Skład : powłoka zewnętrzna 100% winyl , baza 100% poliester  - Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi  - Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza |  |
|  | Pianki sofy wykonane w technologii pianek trudnopalnych |  |

**Pozycja 50-52 w Formularzu asortymentowo-cenowym wersalka nierozkładania**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Wersalka wypoczynkowa, nierozkładana |  |
|  | Wersalka bez podłokietników |  |
|  | Siedzisko powinno posiadać sprężyny faliste, pianka t30 |  |
|  | Szkielet wersalki wykonany z drewna, płyty stolarskiej oraz sklejki |  |
|  | Wyścielenie włóknina filcowa oraz owata 100 |  |
|  | Wersalka tapicerowana tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż:  - ścieralność: 300 000 cykli,  - trudnopalność BS EN 1021:1; BS EN 1021:2, lub równoważna  - gramatura: min. 680 g/m2,  - skład: powłoka zewnętrzna 100% vinyl, baza 100% poliester,  - odporność na różnice temperatury,  - odporność na płyny ustrojowe,  - bariera przed drobnoustrojami, przeciwgrzybicza, przeciwbakteryjna |  |

**Pozycja 53 - w Formularzu asortymentowo-cenowym Stół jadalny**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Blat stołu wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości min. 28 mm. |  |
|  | Obrzeża blatu powinny być zabezpieczone przez okleinowanie doklejką ABS o grubości min. 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | W każdym blacie stołu powinny być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu stołu, powinno to pozwalać na wielokrotny montaż i demontaż blatu bez ryzyka jego uszkodzenia. Nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów mocowanych bezpośrednio do blatu |  |
|  | Noga stołu powinna być prostokątna wykonana z profili stalowych min. 60x30 mm. Nogi powinny być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania w celu zapewnienia dodatkowego poziomowania stołu w zakresie +/- 10 mm |  |
|  | Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) powinna być wykonana z profilu stalowego min. 60x30x2 mm, wyposażona w odpowiednie wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem stołu. |  |
|  | Belka wzdłużna powinna być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm i 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 powinny być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który za zapobiegać uginaniu się blatu |  |
|  | Nogi stołu oraz pozostałe elementy stelaża powinny być malowane farbą proszkową, utwardzone metodą termiczną w celu zapewnienia odporności na ścieranie i zarysowania. |  |
|  | Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową |  |

**Pozycja 54-55 w Formularzu asortymentowo-cenowym Stół konferencyjny**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Blat stołu powinien być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu powinny być okleinowane doklejką ABS o grubości min. 2 mm |  |
|  | Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | W blacie mają być osadzone mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu pozwalające na wielokrotny montaż i demontaż blatu. Nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów |  |
|  | Nogi stołu powinny być prostokątne, wykonane z profili stalowych o przekroju min. 40x40 mm. |  |
|  | Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki służące do poziomowania, stopki powinny zapewniać dodatkowe poziomowanie stołu w zakresie +/- 10 mm |  |
|  | Nogi stołu oraz pozostałe elementy stelaża powinny być malowane farbą proszkową, utwardzoną metodą termiczną – co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania |  |
|  | Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową – co zapewnia 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) powinna być wykonana z profilu stalowego o przekroju min. 60 x 30 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie dwóch belek wzdłużnych pod blatem stołu. Belka wzdłużna powinna być wykonana z profilu stalowego o przekroju min. 60 x 30 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 powinny być usytułowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu |  |

**Pozycja 56- w Formularzu asortymentowo-cenowym Biurko na wymiar ściany**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **Meble fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Blat biurka wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości min. 28 mm. |  |
|  | Obrzeża blatu powinny być zabezpieczone przez okleinowanie doklejką ABS o grubości min. 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |
|  | W każdym blacie biurka powinny być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka, powinno to pozwalać na wielokrotny montaż i demontaż blatu bez ryzyka jego uszkodzenia. Nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów mocowanych bezpośrednio do blatu |  |
|  | Noga biurka powinna być prostokątna wykonana z profili stalowych min. 60x30 mm. Nogi powinny być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania w celu zapewnienia dodatkowego poziomowania biurka w zakresie +/- 10 mm |  |
|  | Stelaż i nogi powinny zapewnić stabilność konstrukcji. |  |
|  | Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) powinna być wykonana z profilu stalowego min. 60x30x2 mm, wyposażona w odpowiednie wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem stołu. |  |
|  | Belka wzdłużna powinna być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm i 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 powinny być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu |  |
|  | Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża powinny być malowane farbą proszkową, utwardzone metodą termiczną w celu zapewnienia odporności na ścieranie i zarysowania. |  |
|  | Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową – co zapewnia estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży stołów oraz wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy) |  |
|  | W blacie biurka należy umieścić trzy przeloty kablowe, okrągłe, fi 80 mm. |  |
|  | Biurko należy wyposażyć w szynę kablową |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Biurka muszą posiadać badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnych 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 |  |

**OPZ – Załącznik nr 2.1.B do SWZ musi być podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym lub podpisem zaufanym lub podpisem osobistym.**