

1. Przedmiotem zamówienia jest **wyposażenie w meble dwóch nowych dziekanatów Wydziału Neofilologii i Wydziału Komunikacji Społecznej i Mediów Uniwersytetu Wrocławskiego we Wrocławiu** obejmujące zakup i dostawę wyposażenia wraz z ich rozmieszczeniem i montażem i czynnościami wynikającymi z poniższego opisu oraz Umowy.  
Wykonawca we własnym zakresie musi zorganizować dostawę do budynku.
2. Wykonawca będzie realizował umowę przy wykorzystaniu własnego transportu, na własny koszt i ryzyko, dostarczając przedmiot zamówienia do miejsca wskazanego przez Zamawiającego.
3. Wykonawca jest zobowiązany do wniesienia przedmiotu zamówienia (mebli i sprzętu AGD) do wskazanych pomieszczeń, ich rozmieszczenia w miejscach wskazanych w rzutach poszczególnych kondygnacji, montażu, wypoziomowania oraz zabrania i wywozu opakowań po dostarczonemu przedmiocie zamówienia oraz do pozostawienia mebli i pomieszczeń w których następował montaż, oraz dróg komunikacyjnych w stanie czystym oraz do zabrania wszelkich opakowań.
4. Na czas dostawy i montażu, Wykonawcy zostanie udostępniona jedna klatka schodowa. Wykonawca jest zobowiązany zabezpieczyć klatkę schodową we własnym zakresie i na własny koszt. Miejsca dostawy:
  - a) Wydział Neofilologii – II piętro budynku przy ul. Św. Jadwigi  $\frac{3}{4}$  Wrocław, wejście do budynku od strony parkingu po siedmiostopniowych schodach (8 pomieszczeń),
  - b) Wydział Komunikacji Społecznej i Mediów - parter budynku przy ul. Św. Jadwigi  $\frac{3}{4}$  Wrocław, wejście do budynku od strony parkingu po siedmiostopniowych schodach (9 pomieszczeń),
  - c) Budynek przy ul. Nankiera 15b – parter budynku, wejście do budynku od strony parkingu po trzystopniowych schodach ( 1 pomieszczenie socjalne).
5. Meble i sprzęt muszą być wypoziomowane/ustawione w pionie, wyregulowane, zmontowane ze sobą, przymocowane do ściany, tam gdzie jest to wymagane. Meble w ciągu zabudowy powinny być spasowane względem siebie, zachowując jedną płaszczyznę powierzchni pionowych, poziomych itd. W przypadku mebli, za którymi będzie zamontowana listwa z kablami będą one oddalone od ściany na odległość 55mm (wskazanie na rzutach poszczególnych kondygnacji).
6. Wykonanie i montaż mebli/sprzętu powinien zapewniać ich swobodne użytkowanie – uchylanie drzwiczek oraz wysuw szuflad.
7. Wszelkie łączenia mają być wykonane w sposób nietworzący szczelin/przestrzeni trudnych w utrzymaniu czystości.
8. Realizacja przedmiotu zamówienia odbywać się będzie w terminach i godzinach uzgodnionych przez Strony Umowy. Kolejność dostaw i montażu mebli będzie realizowana zgodnie z wytycznymi Zamawiającego, po uzgodnieniu harmonogramu dostaw.
9. Przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy, nieużywany, nieuszkodzony, nie powystawowy, nienoszący śladów uszkodzeń i użytkowania, czysty, wolny od wad fizycznych i prawnych, nie może być przedmiotem praw osób trzecich, a także musi pochodzić z bieżącej produkcji.
10. Niniejszy opis przedmiotu zamówienia przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia pomieszczeń w meble twarde, meble tapicerowane, zabudowy stolarskie, meble metalowe i elementy uzupełniające, a także sprzęt AGD i zlewozmywaki.
11. Zamawiający zastrzega, że wszędzie tam gdzie w treści szczegółowego opisu produktów zostały w opisie produktu wskazane znaki towarowe, patenty lub

pochodzenie, źródła lub szczególne procesy, które charakteryzują produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego Wykonawcę oraz normy - Zamawiający dopuszcza metody, materiały, urządzenia, technologie, normy itp. równoważne do przedstawionych w opisie przedmiotu zamówienia, rozumiane jako wykonane przez dowolnych producentów przy zachowaniu identycznych lub lepszych parametrów technicznych i walorów użytkowych oraz w pełni kompatybilnych z resztą urządzeń pod warunkiem, iż spełnią one te same właściwości techniczne. Parametry wskazanego standardu określają minimalne warunki techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, jakościowe i funkcjonalne, jakie ma spełniać przedmiot zamówienia. Wskazane marki, nazwy producenta, znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródła lub szczególne procesy, które charakteryzują produkty, normy - służą ustaleniu pożądanego standardu wykonania i określeniu właściwości, wymogów technicznych produktu, metody, materiałów, urządzeń, technologii, itp. załączonych w treści SWZ oraz załącznikach.

Wszelkie nazewnictwo kolorystyki płyt meblowych zawarte w Opisie przedmiotu zamówienia poprzez podanie konkretnej nazwy producenta płyty należy traktować jedynie jako wskazówkę ułatwiającą identyfikację koloru. Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów mebli w zakresie  $\pm 2\%$ , z zastrzeżeniem, że w treści opisu danej pozycji przedmiotu zamówienia zaznaczono inaczej. Zdjęcia/rysunki techniczne zawarte w niniejszym opisie przedmiotu zamówienia służą jedynie poglądowemu określeniu kształtu/wyglądu mebla.

12. Zamawiający wymaga jednakowego koloru dla oferowanych tapicerek w ramach konkretnego koloru. Oznacza to, że kolory tapicerek muszą być jednakowe w ramach kolorów tapicerek wymaganych przez Zamawiającego dla wszystkich oferowanych mebli.
13. Tkaniny muszą być jednolite, bez przebarwień, zaciągnięć, zmechacenia.
14. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne, jednakże proponowane rozwiązania równoważne muszą być o takich samych parametrach lub je przewyższać a obowiązkiem Wykonawcy jest udowodnienie równoważności składając dokumenty wymagane w SWZ. Proponowane meble muszą posiadać wymagane przez Zamawiającego atesty i certyfikaty zgodnie ze szczegółowym opisem danego mebla.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się :

- zastosowania innych materiałów niż opisanych w poszczególnych pozycjach,
- konstrukcji stelaży biurek i stołów innej niż wskazane w opisie przedmiotu zamówienia,
- konstrukcji oraz sposobów łączenia wszystkich szaf i kontenerów innych niż wskazane w opisie przedmiotu zamówienia,
- materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany.

15. Meble muszą być kompatybilne ze sobą, ujednolicone technologicznie i materiałowo. Zaproponowane rozwiązania, muszą być systemowe, seryjne. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych ustawieniach, konfiguracjach i będzie możliwe ich domówienie w przyszłości. Dopuszcza się zaproponowanie mebli od różnych Wykonawców pod warunkiem spełniania powyższych zapisów. Powyższe zapisy nie dotyczą mebli produkowanych na wymiar (np. zabudowa kuchenna).
16. Przed przystąpieniem do realizacji mebli na wymiar (zabudowy kuchenne) Wykonawca ma obowiązek weryfikacji wymiarów mebli i sprzętu AGD. Obowiązkiem Wykonawcy jest wykonanie obmiaru z natury przed rozpoczęciem

prac. W pomieszczeniach w których występują podciagi, szachty instalacyjne, itp., należy uwzględnić konieczne zmiany i przystosować w uzgodnieniu z Zamawiającym mebel (np. obniżenie wysokości, zmniejszenie głębokości mebla, itp.). Wykonawca jest zobowiązany do sprawdzenia, czy nie występują kolizje np. drzwi szaf z oprawami oświetleniowymi lub innymi elementami wyposażenia stałego. Ewentualne zmiany wysokości czy lokalizacji mebli należy uzgodnić z Zamawiającym.

17. Meble muszą spełniać wymagania, wynikające z obowiązujących przepisów i norm, dotyczących tego rodzaju wyrobów.

18. Dołączone do oferty próbki, atesty i/lub certyfikaty mają dotyczyć mebli, do których są przypisane i muszą potwierdzać zgodność oferowanych mebli z odpowiednimi dla danego rodzaju mebla normami.

19. **W celu potwierdzenia spełniania przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego w Opisie przedmiotu zamówienia, Zamawiający żąda złożenia wraz z ofertą przedmiotowych środków dowodowych/ dokumentów:**

- 1) **Dla wszystkich mebli: kart katalogowych/opisów technicznych** dla wszystkich oferowanych mebli (nie dotyczy mebli kuchennych i sprzętu AGD) spełniających wymagania Zamawiającego zawierających zdjęcie/rysunek techniczny oferowanego mebla, a także wskazanie parametrów i wymiarów oferowanych mebli, a także wymiary oraz szczegóły techniczne oferowanych mebli (Zamawiający nie dopuszcza wskazywania parametrów w formie np. tolerancji, zakresów od-do, min., max.);

Dokumenty te mają być opisane w sposób niebudzący wątpliwości do jakich produktów są dedykowane, w szczególności poprzez wskazanie nazwy producenta, serii, typu mebla, modelu lub nr katalogowego zaoferowanego produktu lub innych, przypisanych wyłącznie temu produktowi cech, jednoznacznie identyfikujących zaoferowany produkt bądź oznaczenia pliku poprzez wskazanie nr pozycji zgodnie z Załącznikiem nr 3.

- 2) **Dla wybranych mebli, tam gdzie wskazano w szczegółowym opisie danego mebla - aktualnych atestów, certyfikatów i dokumentów określonych w sekcjach OPZ: „Wraz z ofertą należy przedstawić”.**

Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w Arkuszu kalkulacyjnym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/serią/numerem katalogowym mebla.

20. **W celu potwierdzenia spełniania przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego w Opisie przedmiotu zamówienia oraz oceniane w kryterium oceny ofert, Zamawiający żąda złożenia wraz z ofertą próbek następujących produktów w kolorystyce zgodnej z OPZ:**

- 1) Krzesło obrotowe do pracy KO poz. 38 (1 sztuka w kolorze tapicerki zgodnym z wymaganiami Zamawiającego – kolor czarny),
- 2) Krzesło konferencyjne KK2 poz. 40 (1 sztuka w kolorze tapicerki zgodnym z wymaganiami Zamawiającego – kolor zbliżony do NCS S4502-Y),
- 3) Tkanina o parametrach i w wymaganym przez Zamawiającego kolorze dla poz. 41 (dla krzesła konferencyjnego KK3 – próbka materiału w wielkości min. 50x50 mm w kolorze zbliżonym do NCS S4030-G50Y

**Próbki mają zostać dostarczone przez Wykonawców do siedziby Zamawiającego i zabezpieczone podczas transportu, oznaczone nazwą i adresem Wykonawcy oraz co najmniej nazwą postępowania.**

**Adres dostawy próbek:**

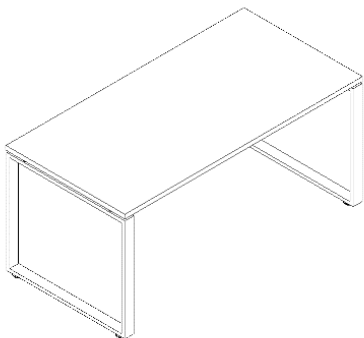
**Wrocław ul. Św. Jadwigi  $\frac{3}{4}$  parter pokój nr 21.**

**Wykaz mebli i sprzętu AGD (Szczegółowy opis):**

**1. Biurko B1 - biurko o wymiarach 1600 x 800 x 740h mm  
stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blatach biurek należy przewidzieć przelot kablowy, okrągły, fi80 oraz pod każdym biurkiem kanał kablowy oraz osłonę czołową pod biurkiem. Akcesoria dodatkowe jak osłona czołowa mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość osłony ma być dopasowana do biurka, wysokość osłony 400 mm.

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 20 mm. Stelaż ma być profilem zamkniętym. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka 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 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. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie – należy uwzględnić osłonę czołową.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne pozytywne wyniki badań lub certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli biurowych potwierdzający zgodność z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019 lub równoważny w zakresie bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości oferowanych mebli/systemów meblowych, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

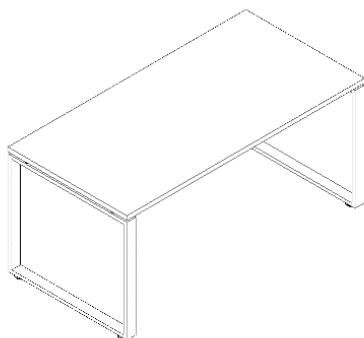
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną

**2. Biurko B2 - biurko o wymiarach 1600 x 800 x 740h mm  
stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blatach biurek należy przewidzieć przelot kablowy, okrągły, fi80 oraz pod każdym biurkiem kanał kablowy oraz osłonę czołową pod biurkiem. Akcesoria dodatkowe jak osłona czołowa mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość osłony ma być dopasowana do biurka, wysokość osłony 400 mm.

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 20 mm. Stelaż ma być profilem zamkniętym. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka 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 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. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie – należy uwzględnić osłonę czołową.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne pozytywne wyniki badań lub certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli biurowych potwierdzający zgodność z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019 lub równoważny w zakresie bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości oferowanych mebli/systemów meblowych, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

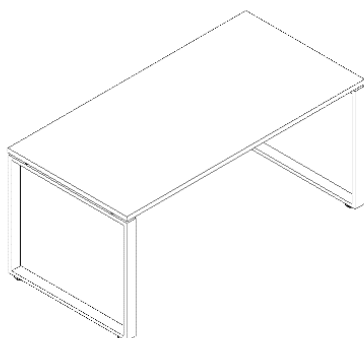
1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną

**3. Biurko B3 - biurko o wymiarach 1400 x 700 x 740h mm  
stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blatach biurek należy przewidzieć przełot kablowy, okrągły, fi80 oraz pod każdym biurkiem kanał kablowy oraz osłonę czołową pod biurkiem. Akcesoria dodatkowe jak osłona czołowa mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość osłony ma być dopasowana do biurka, wysokość osłony czołowej 400 mm.

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 20 mm. Stelaż ma być profilem zamkniętym. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka 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 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. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie – należy uwzględnić osłonę czołową.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne pozytywne wyniki badań lub certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli biurowych potwierdzający zgodność z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019 lub równoważny w zakresie bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości oferowanych mebli/systemów meblowych, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.



**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

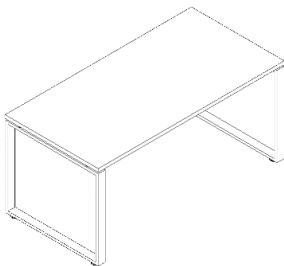
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną

**4. B4 - biurko o wymiarach 1800 x 800 x 740h mm****stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 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 lub równoważnej, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blatach biurek należy przewidzieć przełot kablowy, okrągły, fi80 oraz pod każdym biurkiem kanał kablowy oraz osłonę czołową pod biurkiem. Akcesoria dodatkowe jak osłona czołowa mają być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość osłony ma być dopasowana do biurka, wysokość osłony czołowej 400 mm.

Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 20 mm. Stelaż ma być profilem zamkniętym. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka 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 tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie – należy uwzględnić osłonę czołową.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne pozytywne wyniki badań lub certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli biurowych potwierdzający zgodność z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019 lub równoważny w zakresie bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości oferowanych mebli/systemów meblowych, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**5. NA 1 – Nadstawka na biurko o wymiarze 1600 x 350 x 380h mm, nadstawka z dodatkową przegrodą pionową kolor: akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Wymagania minimalne:

Nadstawka 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Boki oraz ścianka tylna 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.

**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



**6. NA 2 – Nadstawka na biurko o wymiarze 700 x 350 x 380h mm, nadstawka z dodatkową przegrodą pionową - kolor akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Wymagania minimalne:

Nadstawka 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.

Boki oraz ścianka tylna 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.

Wraz z dostawą należy przedstawić:

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



#### **7. PT1 - panel tapicerowany do biurka, o wymiarach 1590x50x350 mm**

Konstrukcja panela ma być wykonana ze sztywnej płyty wiórowej o grubości 25 mm i obłożona tkaniną materiałową. Tkanina materiałowa ma być dodatkowo wzbogacona termoplastyczną pianką poliuretanową o grubości ok. 4 mm metodą laminacji płomieniowej. Grzbiet panela ma być wykończony ozdobną ramką tworzywową w kolorze szarym. Uchwyty mają być wykonane z prętów metalowych malowanych proszkowo w kolorze beżowym RAL 060 80 05.

Tapicerka materiałowa o składzie 100% poliestr o gramaturze 530 g/m<sup>2</sup> i odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale w kolorze zbliżonym do NCS S4040-G80Y

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**8. PT2 - panel tapicerowany do biurka, o wymiarach 1390x50x350 mm**

Konstrukcja panela ma być wykonana ze sztywnej płyty wiórowej o grubości 25 mm i obleczone tkaniną materiałową. Tkanina materiałowa ma być dodatkowo wzbogacona termoplastyczną pianką poliuretanową o grubości ok. 4 mm metodą laminacji płomieniowej. Grzbiet panela ma być wykończony ozdobną ramką tworzywową w kolorze szarym. Uchwyty mają być wykonane z prętów metalowych malowanych proszkowo w kolorze beżowym RAL 060 80 05.

Tapicerka materiałowa o składzie 100% poliester o gramaturze 530 g/m<sup>2</sup> i odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale w kolorze zbliżonym do NCS S4040-G80Y

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**9. PT3 - panel tapicerowany do biurka, o wymiarach 1590x50x350 mm**

Konstrukcja panela ma być wykonana ze sztywnej płyty wiórowej o grubości 25 mm i obleczone tkaniną materiałową. Tkanina materiałowa ma być dodatkowo wzbogacona termoplastyczną pianką poliuretanową o grubości ok. 4 mm metodą laminacji płomieniowej. Grzbiet panela ma być wykończony ozdobną ramką tworzywową w kolorze szarym. Uchwyty mają być wykonane z prętów metalowych malowanych proszkowo w kolorze beżowym RAL 060 80 05.

Tapicerka materiałowa o składzie 100% poliester o gramaturze 530 g/m<sup>2</sup> i odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale w kolorze zbliżonym do: NCS S5010-Y10R

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

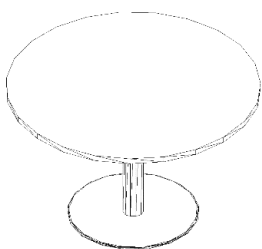
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**10. S1 - Stolik okolicznościowy o wymiarach 1200 mm i wysokości 730 mm na stopie talerzowej, stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Kolumna nogi ma być wykonana z rury metalowej o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą

posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

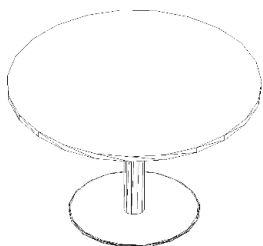
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**11. S2 - Stolik okolicznościowy o wymiarach 1200 mm i wysokości 730 mm na stopie talerzowej, stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Kolumna nogi ma być wykonana z rury metalowej o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej, wystawione przez



niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

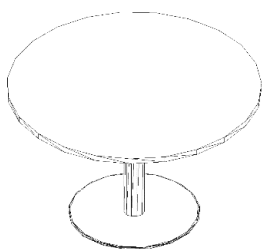
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**12. S3 - Stolik okolicznościowy o wymiarach 800 mm i wysokości 730 mm, na stopie talerzowej, stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Kolumna nogi ma być wykonana z rury metalowej o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej



- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**13. S4 - stół konferencyjny modułowy o wymiarach 3600 x 1610 x 740h mm stelaż - RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości minimum 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. 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. Błat dzielony na trzy odrębne elementy płytowe z dekolorem drewnianym w kolorze zbliżonym do koloru stelaża (RAL 060 80 05). Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie mają być osadzone mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu. Nogi stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm. Nogi mają być 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.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne pozytywne wyniki badań lub certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli potwierdzający zgodność z normami dotyczącymi jakości mebli PN-EN 15372:2016 lub równoważny w zakresie bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości oferowanych mebli/systemów meblowych, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej,
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą

jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

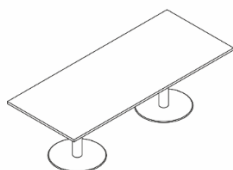
**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**14. S5 - Stół o wymiarach 2400 x 1000 mm i wysokości 730 mm, z blatem prostokątnym, na dwóch nogach ze stopami talerzowymi; Stelaż RAL 060 80 05, blat akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Krawędzie płyty mają być klejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Kolumna nogi ma być wykonana z rury stalowej o średnicy 100 mm, malowana proszkowo. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów). Stół ma być wsparty na dwóch nogach. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą

jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

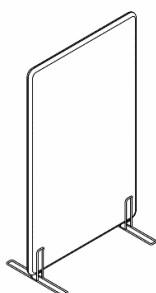
**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**15. P1 - Panel tapicerowany, wolnostojący o wymiarach 790 x 40 x 1450 mm**

Konstrukcja panela ma być wykonana ze sztywnej ramy z drewna litego, wypełniona włókniną akustyczną o wysokim stopniu pochłaniania i rozpraszania dźwięku, obłożona tkaniną o składzie 100% poliestr o gramaturze 530 g/m<sup>2</sup> i odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale . Panel ma posiadać wszyty zamek błyskawiczny w kolorze grafitowym.. Ścianka ma być postawiona na metalowych stopach. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



Tapicerka w kolorze zbliżonym do NCS S4040-G80Y

**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- certyfikat/raport z badań dla zaoferowanych paneli wystawione na producenta potwierdzający właściwości dźwiękochłonne oraz współczynnik pochłaniania dźwięku. Klasa pochłaniania A zgodnie z normą PN-EN ISO 354:2005 lub równoważną.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

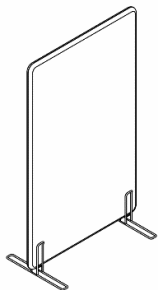
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**16. P2 - Panel tapicerowany, wolnostojący, wymiary 790 x 40 x 1250h mm**

Konstrukcja panela ma być wykonana ze sztywnej ramy z drewna litego, wypełniona włókniną akustyczną o wysokim stopniu pochłaniania i rozpraszania dźwięku, obłożona

tkaniną o składzie 100% poliester o gramaturze 530 g/m<sup>2</sup> i odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale w. Panel ma posiadać wszyty zamek błyskawiczny w kolorze grafitowym. Ścianka ma być postawiona na metalowych stopach. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



Tapicerka w kolorze zbliżonym do NCS S5010-Y10R

**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- certyfikat/raport z badań dla zaoferowanych paneli wystawione na producenta potwierdzający właściwości dźwiękochłonne oraz współczynnik pochłaniania dźwięku. Klasa pochłaniania A zgodnie z normą PN-EN ISO 354:2005 lub równoważną.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**17.K1 - Kontener mobilny o wymiarach 416 x 600 x 586h mm, Biały, kółka czarne**

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane dodatkową ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone dodatkową przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

Szuflady:

- górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowi 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 bezuchwytowy,

- kółka Ø50 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 na miejsce inwestycji w całości.  
Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych, PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,  
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**18. K2 – Kontener mobilny o wymiarach 416x600x586 z jedną szufladą standardową i drugą wysoką, w kolorze białym, kółka czarne.**

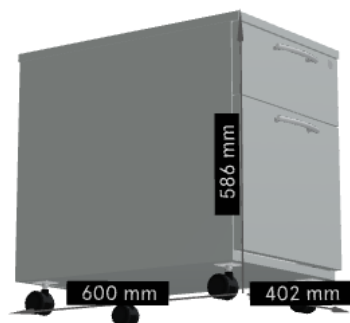
Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają 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:

- górna szuflada ma być wykonana z płyty, wyposażona w piórniki, piórniki ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady,
- szuflada dolna: max. obciążenie 30 kg, prowadnice rolkowe zapewniające wysunięcie 80%; dla teczek A4 usytuowanie prostopadłe do frontu,
- 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,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kontener ma otwierać się za pomocą uchwytów. Uchwyty zastosowane w kontenerach mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.
- kółka Ø50 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 klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych, PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :



- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**19.K3 – Kontener mobilny o wymiarach 416x600x586 z jedną szufladą standardową i drugą wysoką, w kolorze białym, kółka czarne.**

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 lub równoważną, 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.

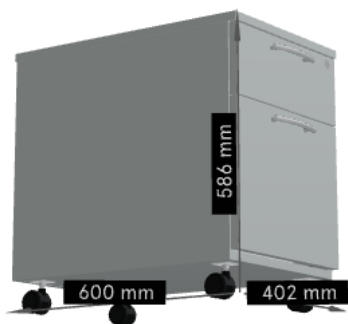
Szuflady:

- górna szuflada ma być wykonana z płyty, wyposażona w piórniki, piórniki ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady,
- szuflada dolna: max. obciążenie 30 kg, prowadnice rolkowe zapewniające wysunięcie 80%; dla teczek A4 usytuowanie prostopadle do frontu,
- 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,
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- kontener ma otwierać się za pomocą uchwytów. Uchwyty zastosowane w kontenerach mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.
- kółka Ø50 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 klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.





**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych, PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

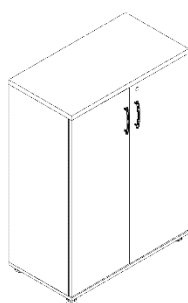
**20. Sz1 - Szafa aktowa o wymiarach 800 x 385 x 1130h mm**

**Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

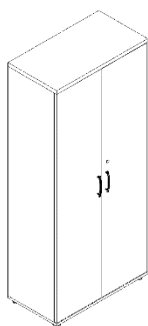
1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

### **21.Sz2 - Szafa aktowa o wymiarach 800 x 385 x 1830h mm**

#### **Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

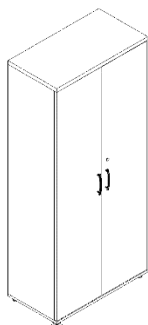
1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**22.Sz3 - Szafa aktowa o wymiarach 800 x 385 x 1830h mm**

**Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

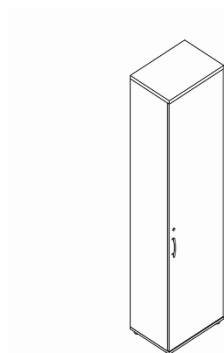
**23.Sz4 – Szafa aktowa o wymiarach 402x385x1833mm**

**Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

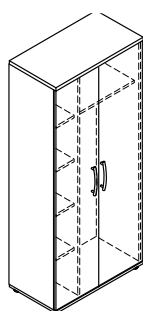
1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

#### **24. Sz5 – Szafa ubraniowa o wymiarach 801x385x1833mm**

##### **Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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. Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy. Wnętrze szafy ma być podzielone na przestrzeń ubraniową o szerokości 600 mm oraz przestrzeń z półkami. Przestrzeń ubraniową należy wyposażyć w wysuwany wieszak typu puzon. W szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



##### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,



- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**25. Sz6 – Szafa ubraniowa o wymiarach 401x600x1833mm**

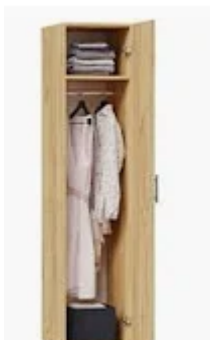
**Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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. Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy. Szafa ubraniowa ma być wyposażona w drążek na wieszaki.

W szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

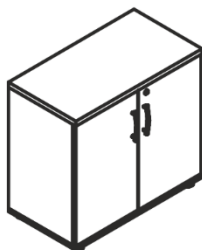
**26. Sz7 – szafa aktowa o wymiarach 801x385x777mm****Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

## **27. Sz8 – szafa aktowa, z dwoma półkami zamkniętymi i trzema otwartymi, o wymiarach 802x385x1833mm**

### **Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważnej*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

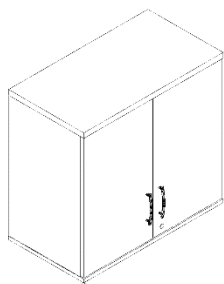
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**28. Szn1 - Szafa nadstawka, wymiary 800 x 385 x 750h mm**

**Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

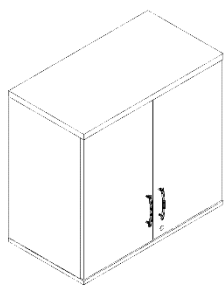
**29. Szn2 - Szafa nadstawka, wymiary 800 x 385 x 750h mm**

**Korpus i półki białe, fronty akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

### **30. Szn3 – Szafa nadstawka, wymiary 402x385x750mm** **Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy 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. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą



posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

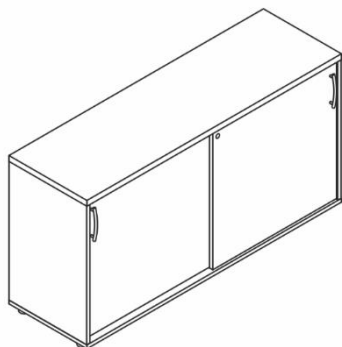
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**31. SzP1 - Szafa z drzwiami przesuwными o wymiarach 1410 x 430 x 740h mm  
Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

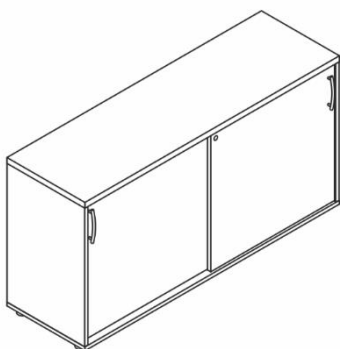
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

#### **32. SzP2 - Szafa z drzwiami przesuwными o wymiarach 1410 x 430 x 740h mm Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

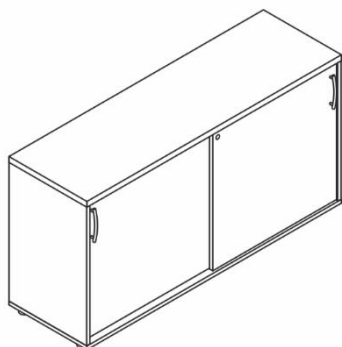
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**33. SzP3 - Szafa z drzwiami przesuwными, wymiary 1610 x 430 x 740h mm  
Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

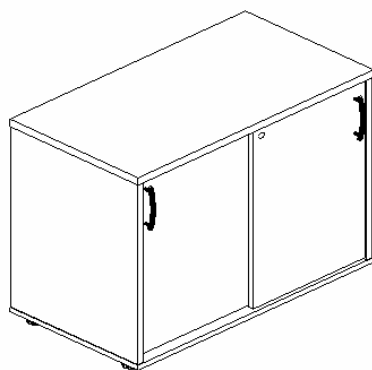
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

#### **34. SzP4 - Szafa z drzwiami przesuwными o wymiarach: 1000 x 430 x 740h mm Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”.

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie



#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,
- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

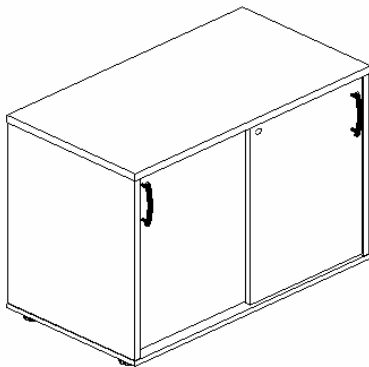
**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**35. SzP5 - Szafa z drzwiami przesuwными o wymiarach: 1000 x 430 x 740h mm Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

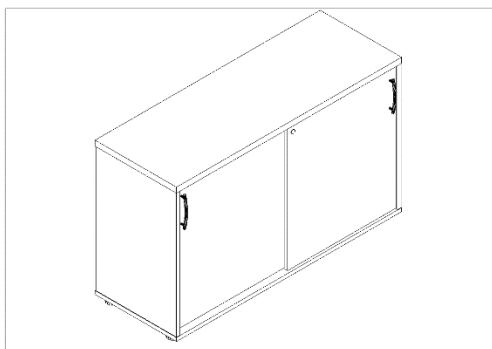
Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**36. SzP6 - Szafa z drzwiami przesuwными o wymiarach 1200 x 430 x 740h mm  
Korpus i półki białe, front akacja Egger H1277 ST9 lub zbliżony**

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 lub równoważną, 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 szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Szafa ma być wyposażona 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 szafie należy zamocować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe, prostokątne. Nie dopuszcza się rozwiązań w typie „łezki”. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 14073-2 lub równoważną, 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,

- aktualne dokumenty wystawione na producenta oferowanych mebli potwierdzające użycie technologii PUR :

- badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS w oferowanych meblach wg norm PN – EN 319:1999 lub równoważnej oraz PN – EN 311:2004 lub równoważnej
- badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wg metody *IOS-TM-0002: 2017 lub równoważną*, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,



**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli biurowych dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.

**37. SzD – osłona na donice o wymiarach: 801x385x300mm****Kolor biały**

Osłona ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 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 lub równoważną, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie

**38. KO – Krzesło obrotowe do pracy, kolor czarny**

Krzesło obrotowe na kółkach z mechanizmem synchronicznym, na podnośniku gazowym ma posiadać :

- Wysokość całkowita 1215 mm -1445mm
- Szerokość całkowita 695 mm
- Głębokość całkowita 680 mm
- Szerokość oparcia 470 mm
- Szerokość siedziska 460 mm
- Średnica podstawy 700 mm
- Regulacja wysokości podłokietników 190 mm – 270 mm
- Regulacja wysokości siedziska 440 mm – 550 mm
- Wysokość oparcia 530-600 mm
- Wysokość zagłówek 180 mm – 270 mm
- Głębokość siedziska 470 mm

Fotel ma posiadać:

- Oparcie i siedzisko tapicerowane tkaniną
- Siedzisko wykonane na bazie sklejki i pianki wylewanej o właściwościach trudnopalnych. Ze względu na parametry nie dopuszcza się pianki ciętej
- Siedzisko o całkowitej grubości 60 mm
- Oparcie o zróżnicowanej grubości od 70 mm w dolnej części , poprzez 40

- mm w środkowej i 60 mm w górnej
- Poduszka oparcia i siedziska posiada wyraźne krawędzie boczne doszywane z kawałków tkaniny ,które stanowią boki oparcia i siedziska
- Tył oparcia w  $\frac{3}{4}$  od dołu przykryty plastikową czarną maskownicą , w górnej części tapicerowany
- Z przodu oparcia w górnej części poziome przeszycie zapobiegające marszczeniu tapicerki
- Regulacja wysokości oparcia za pomocą mechanizmu zapadkowego o zakresie 70 mm
- Mechanizm synchroniczny samo-ważący z wysuwem siedziska obsługiwany dwoma symetrycznymi dźwigniami z automatycznym dopasowaniem do ciężaru siedzącego i z możliwością blokowania oparcia w czterech pozycjach.
- Regulowany dwupłaszczyznowo zagłówek wykończony z przodu czarną skórą , a z tyłu czarnym plastikiem. Zagłówek posiada wymiary w wymiarach h180 mm x 310 mm x 40mm i reguluje się na wysokość w zakresie 60 mm oraz odchyła do tyłu w zakresie kąta 75 stopni. Zagłówek posiada mechanizm który jest ukryty we wnętrzu tapicerowanego przedniego panelu
- Podłokietniki plastikowe z regulacją wysokości i miękką nakładką z PU. Zakres regulacji ich wysokości 80 mm . Długość nakładki: 230mm, szerokość: 80mm
- Podstawa pięcioramienna nylonowa czarna
- Miękkie kółka kauczukowe lub równoważne na powierzchnię parkietu fi 65

Fotel tapicerowany (w kolorze czarnym) materiałem powlekany o parametrach nie gorszych niż :

- Ścieralność : min. 70 000 cykli Martindale
- Trudnopalność według normy EN 1021-1 lub równoważnej
- Odporność na pilling 4-5
- Skład: 100 poliester
- Gramatura min. 245 g/m<sup>2</sup>
- Odporność na światło min. 5

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

- Sprawozdanie z badań wystawione na producenta krzesła na potwierdzenie zgodności oferowanego mebla z normą PN-EN 1022:2019-03 lub równoważną, PN-EN 1335-1:2020-09 lub równoważną, PN-EN 1335-2:2019-3 lub równoważną, PN-EN 16139:2013-07/AC:2013-09 lub równoważną w zakresie stateczności, trwałości i bezpieczeństwa, wymiarów i wymagań konstrukcyjnych 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.
- protokół oceny ergonomicznej wystawiony na producenta krzesła na potwierdzenie zgodności oferowanego mebla z normą PN EN 1335-1 lub równoważną – zgodność z rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 zmieniające rozporządzenie w

sprawie, bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe.

- Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych krzeseł w zakresie produkcji mebli dotyczące wdrożenia:
  1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
  2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
  3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną
- krzesło o wymaganych parametrach i kolorystyce

Na rysunku przedstawiono przykładowe rozwiązanie.



### 39. KK1 – krzesło konferencyjne

Krzesło ma posiadać następujące parametry:

- Krzesło konferencyjne na czterech nogach połączonych ze sobą poprzeczką biegnącą po podłożu celem wzmocnienia konstrukcji i stabilności stelaża, wyposażone w stopki z tworzywa sztucznego z ślizgiem teflonowym zabezpieczające podłoże przed rysowaniem, nogi przednie stelaża połączone poziomą poprzeczką biegnącą pod przednią krawędzią siedziska krzesła
- Krzesło z możliwością sztaplowania na dedykowanym wózku do 20 sztuk
- Stelaż wykonany z pręta stalowego o przekroju okrągłym fi 11mm, malowany proszkowo na kolor metalik Ral 9006
- Siedzisko krzesła wykonane z polipropylenu, wyściełane pianką poliuretanową PU, tapicerowane tkaniną, w dolnej części wykończone maskownicą plastikową osłaniającą konstrukcję stelaża siedziska oraz stanowiącą ochronę siedzisk przy sztaplowaniu krzeseł
- Oparcie krzesła wykonane z polipropylenu, wyściełane pianką poliuretanową PU, w całości tapicerowane tkaniną, nie dopuszcza się plastikowej maskownicy tylnej części oparcia
- Krzesło tapicerowane tkaniną o składzie 100% poliester Gramatura 320 g/m<sup>2</sup>; odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale'a (BS EN ISO 12947-2 lub równoważną); odporność na piling - 5 (EN ISO 13945-2 lub równoważną); trudnozapalność - papieros (EN 1021-1 lub równoważną), zapalka (EN 1021-2 lub równoważną); odporność na światło - 6 (EN ISO 105-B02 lub równoważną)

Kolorystyka krzeseł:

- a) kolor zbliżony do NCS S4040-G80Y – 23szt.
- b) kolor zbliżony do NCS S7502-B – 42szt.

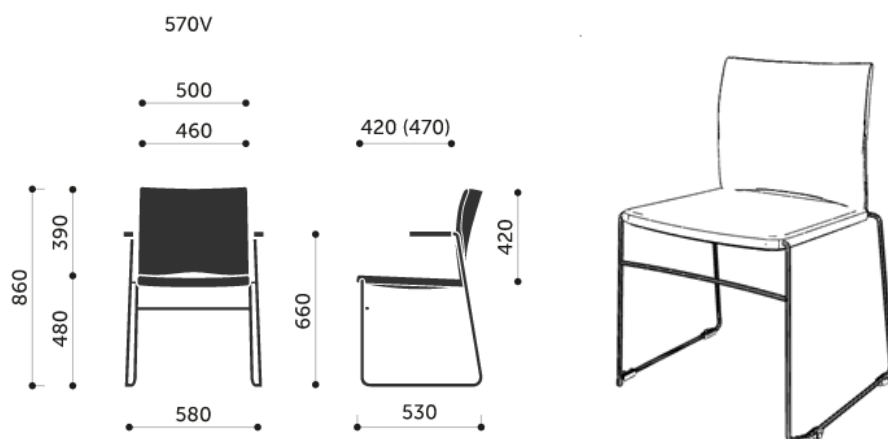
**Wraz z dostawą należy przedstawić:**

- Raport z badań/certyfikat wystawiony na producenta mebli na potwierdzenie zgodności oferowanego krzesła z normą EN 16139:2014 lub równoważną w zakresie wytrzymałości i stabilności 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.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych krzeseł w zakresie produkcji mebli dotyczący wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną.



**40.KK2 Krzesło konferencyjne**

Krzesło konferencyjne na płozie bez podłokietników

Wymagane wymiary:

- Wysokość całkowita 945 mm
- Szerokość całkowita 460 mm
- Głębokość całkowita 590 mm
- Wysokość siedziska 480 mm
- Szerokość siedziska 465 mm
- Szerokość oparcia 450 mm
- Głębokość siedziska 435 mm
- Wysokość oparcia 460 mm

Krzesło ma posiadać:

- Funkcję sztaplowania do min. 4 szt
- Siedzisko i oparcie wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm oraz pianki o cechach trudnopalnych
- Siedzisko wraz z oparciem stanowią dwa osobne elementy
- Pod siedziskiem plastikowa maskownica zapobiegająca odkształceniom tapicerki podczas sztaplowania krzeseł
- Oparcie o kształcie zbliżonym do prostokąta wyoblone w dwóch płaszczyznach mocowane do rury ugiętej w kształcie odwróconej litery U bez widocznych z zewnątrz otworów w rurze
- Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się jakichkolwiek maskownic plastikowych na oparciu
- Oparcie o grubości 40 mm
- Siedzisko o grubości 50 mm
- Tapicerka oparcia i siedziska wykonana jest z osobnymi płaszczyznami po bokach, nie dopuszcza się tapicerowania z jednego kawałka tkaniny
- Siedzisko posiada z przodu wyraźne wyoblenie ku dołowi zapobiegające uciskowi na nogi siedzącego
- Stelaż w kształcie sprężystej płozy wykonany z rury malowanej proszkowo o średnicy 22x2 mm.
- Płozą wykonane z jednego odcinka giętej rury
- Mocowanie stelaża z elementem tapicerowanym znajduje się wyłącznie pod siedziskiem.
- Stelaż nie jest w żaden sposób połączony z oparciem
- Stelaż wyposażony w ślizgi

Krzesło tapicerowane tkanina o parametrach nie gorszych niż :

- Skład : 100% poliestr
- Ścieralność : 100 000 cykli
- Trudnopalność EN 1021-1
- Odporność na światło minimum 5
- Gramatura 402 g/m<sup>2</sup>

#### **W kolorze zbliżonym do NCS S4502-Y**

Dokładność opisu wynika z uzupełnienia do już posiadanych krzeseł konferencyjnych z kolekcji HENS polskiego producenta mebli BEJOT.

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

- Sprawozdanie z badań wystawione na producenta krzesła na potwierdzenie zgodności oferowanego mebla z normą PN-EN 1022:2019-03 lub równoważną, PN-EN 1335-2:2019-3 lub równoważną, PN-EN16139:2013-07/AC:2013-09 lub równoważną w zakresie stateczności, trwałości i bezpieczeństwa, wymagań konstrukcyjnych w tym potwierdzające wytrzymałość na obciążenie siedziska 200 kg 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.
- Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych krzeseł w zakresie produkcji mebli dotyczące wdrożenia:

1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
  2. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną
- krzesło o wymaganych parametrach i w kolorystyce zbliżonej do NCS S4502-Y



#### **41. KK3 Krzesło konferencyjne**

Krzesło konferencyjne na płozie bez podłokietników

Wymagane wymiary:

- Wysokość całkowita 945 mm
- Szerokość całkowita 460 mm
- Głębokość całkowita 590 mm
- Wysokość siedziska 480 mm
- Szerokość siedziska 465 mm
- Szerokość oparcia 450 mm
- Głębokość siedziska 435 mm
- Wysokość oparcia 460 mm

Krzesło ma posiadać:

- Funkcję sztaplowania do min. 4 szt
- Siedzisko i oparcie wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm oraz pianki o cechach trudnopalnych
- Siedzisko wraz z oparciem stanowią dwa osobne elementy
- Pod siedziskiem plastikowa maskownica zapobiegająca odkształceniom tapicerki podczas sztaplowania krzeseł
- Oparcie o kształcie zbliżonym do prostokąta wyoblone w dwóch płaszczyznach mocowane do rury ugiętej w kształcie odwróconej litery U bez widocznych z zewnątrz otworów w rurze
- Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się jakichkolwiek maskownic plastikowych na oparciu
- Oparcie o grubości 40 mm
- Siedzisko o grubości 50 mm
- Tapicerka oparcia i siedziska wykonana jest z osobnymi płaszczyznami po bokach, nie dopuszcza się tapicerowania z jednego kawałka tkaniny
- Siedzisko posiada z przodu wyraźne wyoblenie ku dołowi zapobiegające uciskowi na nogi siedzącego
- Stelaż w kształcie sprężystej płozy wykonany z rury malowanej proszkowo o średnicy 22x2 mm.

- Płoza wykonane z jednego odcinka giętej rury
- Mocowanie stelaża z elementem tapicerowanym znajduje się wyłącznie pod siedziskiem.
- Stelaż nie jest w żaden sposób połączony z oparciem
- Stelaż wyposażony w ślizgi

Krzesło tapicerowane tkanina o parametrach nie gorszych niż :

- Skład : 100% poliester
- Ścieralność : 100 000 cykli
- Trudnopalność EN 1021-1
- Odporność na światło minimum 5
- Gramatura 402 g/m<sup>2</sup>

**W kolorze: zbliżonym do NCS S4030-G50Y**

Dokładność opisu wynika z uzupełnienia do już posiadanych krzeseł konferencyjnych z kolekcji HENS polskiego producenta mebli BEJOT.

**Wraz z ofertą należy przedstawić:**

- Sprawozdanie z badań wystawione na producenta krzesła na potwierdzenie zgodności oferowanego mebla z normą PN-EN 1022:2019-03 lub równoważną, PN-EN 1335-2:2019-3 lub równoważną, PN-EN16139:2013-07/AC:2013-09 lub równoważną w zakresie stateczności, trwałości i bezpieczeństwa, wymagań konstrukcyjnych w tym potwierdzające wytrzymałość na obciążenie siedziska 200 kg 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.
- Aktualne certyfikaty wystawione na producenta oferowanych krzeseł w zakresie produkcji mebli dotyczące wdrożenia:
  1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
  2. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną
- próbkę tkaniny o parametrach i w wymaganym przez Zamawiającego kolorze zbliżonym do NCS S4030-G50Y o wymiarach min. 50x50 mm



**42. KPS - Krzesło w pomieszczeniu socjalnym**

Szkielet krzesła, siedzisko i oparcie w kolorze drewna bukowego lub zbliżonym. Szkielet



krzesła należy wykonać z litego drewna bukowego i bukowych wyprasek sklejkowych. Nogi tylne, nogi przednie i oskrzynie wykonane z drewna, a siedzenie i oparcie z wyprasek sklejkowych. Jako połączenia konstrukcyjne zastosować połączenia czopowe montowane przy użyciu kleju a deskę siedzeniową mocować przy użyciu śrub. Powierzchnię drewna i sklejki należy wykończyć lakierobejcą.



#### **43. FGK1 – Fotel gabinetowy konferencyjny**

Fotel ma posiadać następujące parametry:

- Fotel gościnny na stelażu stalowym typu H na czterech nogach, zakończonych kółkami fi 65mm, 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 metalik.
- Oparcie i siedzisko fotela w kształcie jednolitego kubłka z podłokietnikami
- Kubełek posiada konstrukcję metalową, oblaną pianką poliuretanową, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstość 75 kg/m<sup>3</sup>.
- Pianki fotela wykonane w technologii pianek trudnopalnych.
- Fotel tapicerowany tkaniną o składzie 100% poliester Gramatura 320 g/m<sup>2</sup>; odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale'a (BS EN ISO 12947-2 lub równoważną); odporność na piling - 5 (EN ISO 13945-2 lub równoważną); trudnopalność - papieros (EN 1021-1 lub równoważną), zapalka (EN 1021-2 lub równoważną); odporność na światło - 6 (EN ISO 105-B02 lub równoważną)
- Szwy fotela wykonać nićmi w kolorze tapicerki.

Kolor tapicerki zbliżony do NCS S4040-G80Y

#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

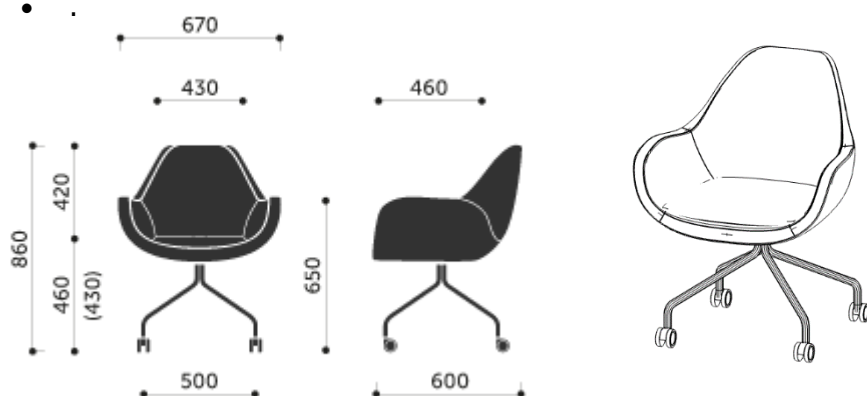
- Raport z badań/certyfikat wystawiony na producenta mebli na potwierdzenie zgodności z normą EN 16139:2013 lub równoważną potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje 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

- 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 lub równoważną wystawiony na producenta mebli

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

- aktualny certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli dotyczący wdrożenia:
  1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
  2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
  3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną



#### **44. FGK2 – Fotel gabinetowy konferencyjny**

Fotel ma posiadać następujące parametry:

- Fotel gościnny na stelażu stalowym typu H na czterech nogach, zakończonych kółkami fi 65mm, 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 metalik.
- Oparcie i siedzisko fotela w kształcie jednolitego kubłka z podłokietnikami
- Kubłek posiada konstrukcję metalową, oblaną pianką poliuretanową, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstość 75 kg/m<sup>3</sup>.
- Pianki fotela wykonane w technologii pianek trudnopalnych.
- Fotel tapicerowany tkaniną o składzie 100% poliester Gramatura 320 g/m<sup>2</sup>; odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale'a (BS EN ISO 12947-2 lub równoważną); odporność na piling - 5 (EN ISO 13945-2 lub równoważną); trudnozapalność - papieros (EN 1021-1 lub równoważną), zapalka (EN 1021-2 lub równoważną); odporność na światło - 6 (EN ISO 105-B02 lub równoważną)
- Szwy fotela wykonać nićmi w kolorze tapicerki.

Kolor tapicerki zbliżony do NCS S5000-N

#### **Wraz z dostawą należy przedstawić:**

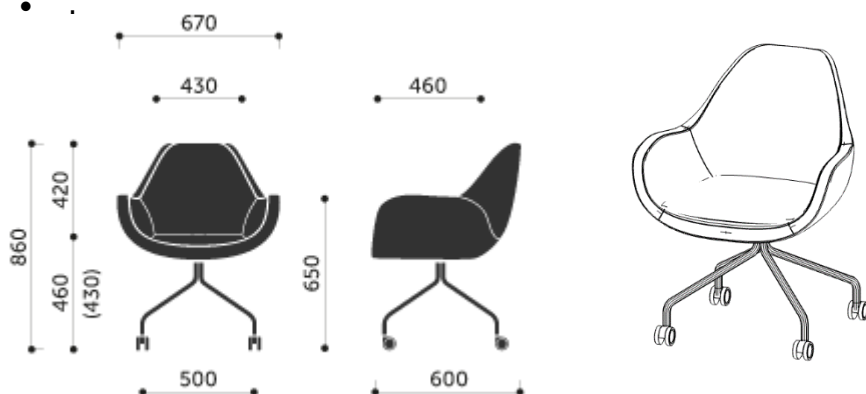
- Raport z badań/certyfikat wystawiony na producenta mebli na potwierdzenie zgodności z normą EN 16139:2013 lub równoważną potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje 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

- 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 lub równoważną wystawiony na producenta mebli

#### **Wraz z ofertą należy przedstawić:**

- aktualny certyfikat wystawiony na producenta oferowanych mebli w zakresie produkcji mebli dotyczący wdrożenia:
  1. systemu zarządzania jakością zgodny z normą ISO 9001 lub równoważną
  2. systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodny z normą ISO 45001 lub równoważną
  3. systemu zarządzania środowiskowego zgodny z normą ISO14001 lub równoważną



#### **45. SP - Stół**

##### **Stelaż RAL 9006, blat dąb amber lub zbliżony**

Stół o wymiarach 60x60x73,5cm.

Blat stołu powinien być wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej, dwustronnie melaminowanej o grubości 25mm posiadającej atest higieniczny w klasie E1. Krawędzie blatu powinny zabezpieczone obrzeżem ABS o grubości 2mm posiadającym atest higieniczny. Rama stelaża podblatowego powinna być wykonana z rury 40x20 o grubości 1,5mm. Nogi stołu powinny być wykonane z rury 30x30 o grubości 1,5mm, w nodze wykonany gwint do przykręcenia z ramą biurka. Nogi powinny być łączone z elementami ramy przy pomocy narożnika wycinanego technologii laserowej, oraz skręcone przy pomocy śrub metrycznych, dzięki którym istnieje możliwość ich łatwego demontażu. Stół powinien być wyposażony w regulatory poziomu z możliwością ich wykręcenia do 15mm. Stelaż musi być malowany proszkowo.



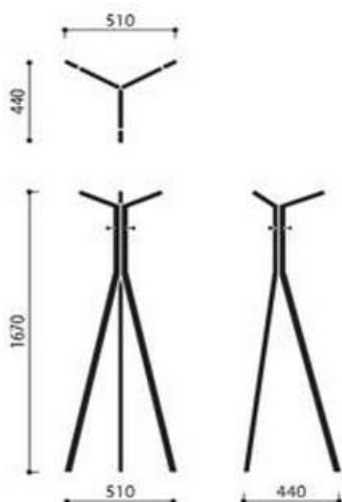
#### 46. SzM - Szafa metalowa aktowa 1000x435x1990cm

z drzwiami skrzydłowymi, , fabrycznie montowana, nie wymagające składania, dzięki czemu zyskuje na wytrzymałości i stabilności. Szafa ma posiadać ślizgacze ułatwiające przesuwanie szafy, i stopki poziomujące w zakresie 10 mm, regulowane z wnętrza pozwalające na ustawienie szafy w każdym pomieszczeniu. Szafa powinna –mieć ciągłą perforację wewnętrzną na całej wysokości szafy pozwalającą regulować wysokość półek co 25 mm,. Szafa powinna zawierać dwupunktowy zamek. Szafa powinna być wykonana z blachy o grubości 0,7mm., malowanej proszkowo na kolor RAL 9016



#### 47. W - Wieszak stojący:

- Wieszak ubraniowy wg załączonego wzoru wykonany z profili stalowych o przekrojach:
  - Dolna część wieszaka – elipsa 35 x 20 x 1,5 mm;
  - Górna część wieszaka – rura fi 20 x 1,5 mm;
  - Uchwyty – pręt fi 10 mm + zatyczka fi 20 mm;
- Wyposażony w trzy ramiona oraz trzy uchwyty do wieszania ubrań.



kolorystyka: NCS S-2500-N

#### **48. ZPWF1 - Zabudowa kuchenna – rzut o nazwie KUCHNIA 1 wg załącznika do OPZ nr 1.**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 1 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce zbliżonej:

- a) Szafki górne: w kolorze NCS S0502-G
- b) Szafki dolne : NCS S2002-Y50R
- c) Błat w kolorze NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą zmywarę o szerokości 60cm, blat, szafki górne wiszące otwierane na tzw „push to open”. W szafkach wiszących należy przewidzieć półkę na mikrofalówkę, w blacie ma być zamontowany zlewozmywak 1-komorowy z ociekaczem i baterią. W blacie należy przewidzieć możliwość zamontowania gniazd zasilających do sprzętów stojących na blacie. Błaty robocze w zabudowie kuchennej w technologii postforming. Montaż zabudowy kuchennej obejmuje również montaż AGD i zlewozmywaków.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm, blat kuchenny o grubości 40mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **49. ZPWF2 – Zabudowa chłodziarko zamrażarki rzut o nazwie KUCHNIA 1 wg załącznika do OPZ nr 1. (uzupełnienie do zabudowy kuchennej ZPWF1)**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 1 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce: NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą wysoką lodówkę z zamrażalnikiem, wys. 180cm. Nad lodówkami szafki do pełnej wysokości zabudowy. Montaż zabudowy obejmuje również montaż AGD.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **50.ZPNEO1 - Zabudowa kuchenna – rzut o nazwie KUCHNIA 2 wg załącznika do OPZ nr 1**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 2 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce:

- a) Szafki górne: w kolorze NCS S0502-G
- b) Szafki dolne: NCS S2002-Y50R
- c) Błat w kolorze NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą zmywarę o szerokości 60cm, blat, szafki górne wiszące otwierane na tzw „push to open”. W szafkach wiszących należy przewidzieć półkę na mikrofalówkę, w blacie ma być zamontowany zlewozmywak 1-komorowy z ociekaczem i baterią. W blacie należy przewidzieć możliwość zamontowania gniazd zasilających do sprzętów stojących na blacie. Błaty robocze w zabudowie kuchennej w technologii postforming. Montaż zabudowy kuchennej obejmuje również montaż AGD i zlewozmywaków.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm, blat kuchenny o grubości 40mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **51.ZPNEO2 – Zabudowa chłodziarko zamrażarki rzut o nazwie KUCHNIA 2 wg załącznika do OPZ nr 1 (uzupełnienie do zabudowy kuchennej ZPNEO1)**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 2 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce: NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą wysoką lodówkę z zamrażalnikiem, wys. 180cm. Nad lodówkami szafki do pełnej wysokości zabudowy. Montaż zabudowy obejmuje również montaż AGD.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **52.ZPKM1 – Zabudowa kuchenna – rzut o nazwie KUCHNIA 3 wg załącznika do OPZ nr 1**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 3 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce:

- a) Szafki górne: w kolorze NCS S0502-G
- b) Szafki dolne i zabudowy lodówki: NCS S2002-Y50R
- c) Blat w kolorze NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą wysoką lodówkę, 180cm, bez zamrażalnika. Nad lodówkami szafki do pełnej wysokości zabudowy, szafę zabudowującą zmywarkę o szerokości 60cm, blat, szafki górne wiszące otwierane na tzw „push to open”. W szafkach wiszących należy przewidzieć półkę na mikrofalówkę, w blacie ma być zamontowany zlewozmywak 1-komorowy z ociekaczem i baterią. W blacie należy przewidzieć możliwość zamontowania gniazd zasilających do sprzętów stojących na blacie. Blaty robocze w zabudowie kuchennej w technologii postforming. Montaż zabudowy kuchennej obejmuje również montaż AGD i zlewozmywaków.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm, blat kuchenny o grubości 40mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **53. ZPKM2 - Zabudowa kuchenna – rzut o nazwie KUCHNIA 4 wg załącznika do OPZ nr 1**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 4 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce:

- a) Szafki górne: w kolorze NCS S0502-G
- b) Szafki dolne : NCS S2002-Y50R
- c) Blat w kolorze NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą zmywarkę o szerokości 60cm, blat, szafki górne wiszące otwierane na tzw „push to open”. W szafkach wiszących należy przewidzieć półkę na mikrofalówkę, w blacie ma być zamontowany zlewozmywak 1-komorowy z ociekaczem i baterią. W blacie należy przewidzieć możliwość zamontowania gniazd zasilających do sprzętów stojących na blacie. Blaty robocze w zabudowie kuchennej w technologii postforming. Montaż zabudowy kuchennej obejmuje również montaż AGD i zlewozmywaków.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm, blat kuchenny o grubości 40mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **54. ZPKM3 – Zabudowa chłodziarki – rzut o nazwie KUCHNIA 4 wg załącznika do OPZ nr 1 (uzupełnienie do zabudowy kuchennej ZPKM2)**

##### **Kuchnia wykonana zgodnie z rysunkiem KUCHNIA 4 zgodnie z załącznikiem do OPZ nr 1**

Zabudowa wykonana z płyty meblowej w kolorystyce: NCS S2002-Y50R

Zabudowa powinna obejmować szafę zabudowującą wysoką lodówkę, 180cm, bez zamrażalnika. Nad lodówką mają być zamontowane szafki do pełnej wysokości zabudowy. Montaż zabudowy obejmuje również montaż AGD.

Wszystkie szafki wykonane, zarówno korpusy jak i fronty, z płyty meblowej o gr. 18mm. Szafki powinny być wyposażone w zawiasy z cichym domykiem.

#### **55. L1 – Chłodziarka do zabudowy**

Wymiary (WxSxG) [cm]:

176.9 x 54 x 54

Pojemność [l]:

316  
chłodziarka

Roczne zużycie prądu:

143 kWh =  
110.11 zł

Poziom hałasu [dB]:

39

Funkcje dodatkowe: system utrzymujący stałą cyrkulację powietrza w lodówce co zapewnia jednakową temperaturę w całej objętości komory chłodziarki. , Alarm otwartych drzwi, półki na drzwiach, Oświetlenie wnętrza, szuflada z suwakiem regulacji poziomu wilgotności pozwalająca dopasować warunki przechowywania produktów do zaleceń – zmniejszać wilgotność dla owoców i zwiększać dla warzyw, Tacka na jajka, Wyświetlacz elektroniczny



#### **56. L2 – Chłodziarko-zamrażarka do zabudowy**





Wymiary  
(WxSxG) [cm]: 176.9 x 54 x 55

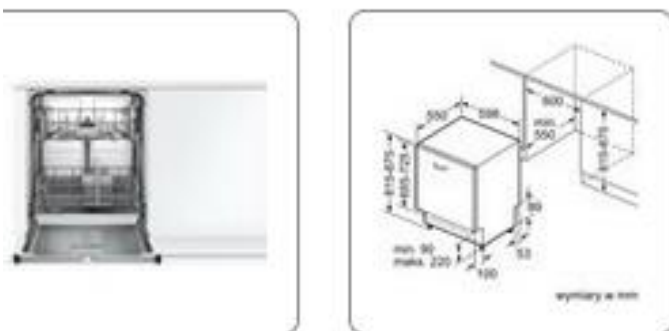
Pojemność [l]: 195 chłodziarka + 75 zamrażarka

Roczne zużycie prądu: 221 kWh = 170.17 zł

Poziom hałasu  
[dB]: 39

Funkcje dodatkowe: półki na drzwiach, możliwość przestawiania półek w komorze chłodziarki, technologia zapobiegająca osadzaniu się lodu między szufladami zamrażalnika, Oświetlenie LED,

### 57. Z – Zmywarka do zabudowy



Wymiary (SxWxG) [cm]: 59.8 x 81.5 x 55

Pojemność [kpl.]: 12

Poziom emisji hałasu [dB]: 48

Zużycie energii na 100 cykli w programie EKO: 102 kWh = 78.54 zł

Zużycie wody na cykl w programie Eco [l/cykl]: 11.7

### 58. M – Mikrofala do zabudowy



<u>Pojemność [l]:</u>	25
Sterowanie:	Dotykowe
Moc mikrofal [W]:	900
Wymiary (GxSxW) [cm]:	35.1 x 59.5 x 39
Funkcje podstawowe:	Gotowanie, Podgrzewanie, Rozmrażanie
Funkcje:	Oświetlenie wnętrza, Wyświetlacz, Grill

### 59. ZB - Zlewozmywak z baterią



Wymiary (szer. x głęb.) [cm]:	48 x 78
Typ:	Nakładany
Wykonanie:	Granitał
Kolor:	Czarny
Minimalna szerokość podbudowy:	60 cm
Funkcje:	Otwór na baterię, Ociekacz, Bateria w zestawie, Odporność na uderzenia, Odporność na wysokie temperatury, Odporność na zarysowania