

















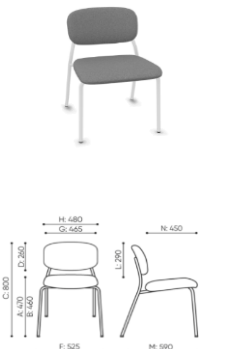



W przypadku, gdy w opisie przedmiotu zamówienia określono jakiegokolwiek materiał, wyrób lub technologię w sposób, który mógłby utrudniać uczciwą konkurencję, w szczególności przez wskazanie znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę, jeżeli mogłoby to doprowadzić do uprzywilejowania lub wyeliminowania niektórych wykonawców lub produktów, dopuszcza się dla tych materiałów, urządzeń lub wyrobów możliwość zastosowania rozwiązań równoważnych przy zachowaniu nie gorszych parametrów. Wszelkie znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródło lub szczególny proces, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę użyte w niniejszej dokumentacji mają wyłącznie charakter przykładowy i winny być interpretowane, jako definicje minimalnych standardów i parametrów jakościowych, a nie jako nazwy konkretnych rozwiązań mających zastosowanie i należy je odczytać z dopiskiem „lub równoważne”. Zastosowanie rozwiązań równoważnych nie może prowadzić do pogorszenia właściwości przedmiotu zamówienia w stosunku do przewidzianych w dokumentacji. W przypadku, gdy w opisie przedmiotu odniesiono się do norm, ocen technicznych, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, dopuszcza się dla zastosowania rozwiązań równoważnych przy zachowaniu nie gorszych parametrów niż przewidziane we wskazanej normie, ocenie technicznej, specyfikacji technicznej i systemach referencji technicznych. Wszelkie normy, oceny techniczne, specyfikacje techniczne i systemy referencji technicznych użyte w niniejszej dokumentacji należy odczytać z dopiskiem „lub równoważne”. Jednocześnie Wykonawca, który powołuje się na normy, oceny techniczne, specyfikacje techniczne i systemy referencji technicznych opisywanym przez Zamawiającego, zobowiązany jest wykazać, że oferowane przez niego rozwiązania spełniają przesłanki do uznania za równoważne tj. spełniają wymagania określone przez wskazane normy, oceny techniczne, specyfikacje techniczne i systemy referencji technicznych. Zamieszczone zdjęcia i rysunki mają jedynie charakter przykładowy i poglądowy, a ich wskazanie ma na celu określenie oczekiwanego standardu, przy czym dopuszczalne jest składanie ofert równoważnych, pod warunkiem zachowania norm, konstrukcji, parametrów i standardów, którymi charakteryzuje się dany asortyment. Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy. **Zamawiający dopuszcza tolerancje wymiarów poszczególnych elementów wyposażenia w zakresie +/- 2% o ile zmiana wymiarów nie będzie powodować kolizji z innymi elementami wyposażenia i jest zgodna z założeniami funkcjonalno-użytkowymi projektu architektonicznego**




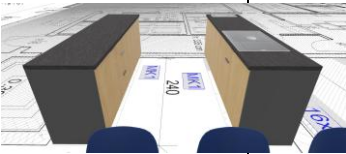


Lp	Symbol	Rzut	Ilość	Opis techniczny
1	B5		3	<p>Wymiary: 1000 x 600 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny, kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone doklejką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Nogi z profili stalowych 60 x 30 mm ze stopkami do poziomowania. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Elementy metalowe cięte laserowo. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty.2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury.3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:20194. Atest higieniczny na całą linię mebli5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
2	B3		3	<p>Wymiary: 1800 x 800 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone doklejką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. W blacie przełoty kablówce 2 sztuki. Nogi z profili stalowych 60 x 30 mm ze stopkami do poziomowania. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Elementy metalowe cięte laserowo. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty.2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury.3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:20194. Atest higieniczny na całą linię mebli5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>


4	B4		7	<p>Wymiary: 1400 x 700 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone dodatką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. W blacie przełoty kablowe 2 sztuki. Nogi z profili stalowych 60 x 30 mm ze stopkami do poziomowania. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Elementy metalowe cięte laserowo. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatką ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatką na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
5	ST4		1	<p>Wymiary: 1400 x 800 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone dodatką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Nogi z profili stalowych 40 x 40 mm ze stopkami do poziomowania. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Elementy metalowe cięte laserowo. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatką ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatką na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
6	ST1		1	<p>Wymiary: 2000 x 1000 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Obrzeże zabezpieczone dodatką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Noga - metal malowany proszkowo, profil 60 x 30 mm. Regulator poziomu - regulacja w zakresie 5 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatką ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatką na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
7	ST2		1	<p>Wymiary: 700 x 700 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny, kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone dodatką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Stelaż - profil 40 x 40 mm malowany proszkowo. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatką ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatką na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>

8	ST3		1	<p>Wymiary: 800 x 800 x 740 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolor blatu: dąb naturalny, kolor nóg metalowych antracyt RAL 7043. Grubość blatu - płyta melaminowana 28 mm. Obrzeże zabezpieczone doklejką ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Stelaż - profil 40 x 40 mm malowany proszkowo. Między blatem, a stelażem dystans 10 mm. Belka poprzeczna profil stalowy 60x30x2 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
9	SZ1		4	<p>Wymiary: 801 x 385x 777 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolory: dąb naturalny/antracyt. Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec dolny, półki, przegroda pionowa, front i boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm. Wieniec górny z płyty wiórowej 28 mm. Półki mają być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem. Uchwyty w szafach – dwupunktowe, szare. Korpus szafy skrzyniowy poprzez niklowane złącza mimośrodowe. Szafa wyposażona w zamek patentowy. Stopki 27 mm - regulacja poziomu od wewnątrz w zakresie 5 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
10	RA1		6	<p>Wymiary: 801 x 385x 777 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolory: dąb naturalny/antracyt. Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec dolny, półki, przegroda pionowa, front i boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm. Wieniec górny z płyty wiórowej 28 mm. Półki mają być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem. Uchwyty w szafach – dwupunktowe, szare. Korpus szafy skrzyniowy poprzez niklowane złącza mimośrodowe. Szafa wyposażona w zamek patentowy. Stopki 27 mm - regulacja poziomu od wewnątrz w zakresie 5 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
11	SZ RA2		51	<p>Wymiary: 801 x 385x 2185 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: Kolory: dąb naturalny/antracyt. Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec dolny, półki, przegroda pionowa, front i boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm. Wieniec górny z płyty wiórowej 28 mm. Półki mają być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem. Uchwyty w szafach – dwupunktowe, szare. Korpus szafy skrzyniowy poprzez niklowane złącza mimośrodowe. Szafa wyposażona w zamek patentowy. Stopki 27 mm - regulacja poziomu od wewnątrz w zakresie 5 mm. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>

12	KM		3	<p>Wymiary: 416 x 600x 586 mm h.</p> <p>Wymagania minimalne: 3 szuflady. Kolor – antracyt. Korpus - płyta melaminowana 18 mm. Front - płyta melaminowana 18 mm. Zamek centralny - łamany klucz. Wieniec górny - płyta melaminowana 18 mm. Szuflady z wkładami płytowymi - prowadnice rolkowe, nośność 25 kg, wysunięcie 80%, blokada wysuwu drugiej szuflady. Obrzeże zabezpieczone dodatkę ABS przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbol/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatkę ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatkę na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
13	KO1		8	<p>Wymiary fotela na rysunku poglądowym w kolumnie "rzut"</p> <p>Wymagania minimalne: krzesło obrotowe na kółkach z mechanizmem synchronicznym, na podnośniku gazowym. Plastikowe elementy krzesła w kolorze czarnym. Oparcie na bazie plastikowej ramy i rozpiętej na niej półprzezroczystej membranie. Rama szersza na dole zwęża się ku górze. Regulowane na wysokość podparcie lędźwiowe. Siedzisko posiada wyraźne krawędzie i powierzchnie boczne zszywane są z kawałków tkaniny. Nie dopuszcza się zaokrąglonych boków. Siedzisko wykonane na bazie formatki sklejowej o grubości 11 mm oraz pianki wtryskowej o właściwościach trudnopalnych. Siedzisko o całkowitej grubości 60-70 mm. Tył siedziska nieco uniesiony ku górze. Podstawa pięcioramienna plastikowa. Kółka o średnicy 65 mm. Podłokietniki plastikowe z regulacją wysokości i miękką nakładką z PU. Zakres regulacji 80 mm. Mechanizm synchroniczny obsługiwany dwoma symetrycznymi dźwigniami z blokadą w minimum czterech pozycjach z regulacją siły odchylania oparcia. Siedzisko tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż : Skład: 100% poliester, waga 402g/m2, odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale (EN ISO 12947-2), Pilling 4 (EN ISO 12945-2), Odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02:2014), odporność na tarcie mokre 4-5, suche 4-5 (EN ISO 105-X12) Trudnopalność BS 5852 Ignition Source 0, apretura ochronna, Oekotex. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbol/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatkę ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatkę na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
14	K1		13	<p>Wymiary fotela na rysunku poglądowym w kolumnie "rzut"</p> <p>Wymagania minimalne: kolor- niebieski/czerwony/zielony. Krzesło konferencyjne na czterech nogach kolor chromowany, siedzisko z tworzywa. Krzesło powinno posiadać możliwość sztaplowania po 8 szt. Każde siedzisko stanowi osobne, niezależny element. Kubelkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane z polipropylenu do wyboru 6 kolorów plastiku. Kubłek elastyczny, oparcie ugina się pod naciskiem pleców. Pomiędzy oparciem i siedziskiem otwór o kształcie owalnym o wymiarach 120 mm x 30 mm. Oparcie i siedzisko o kształcie owalnym wyoblonę w dwóch płaszczyznach. Plastik na oparciu i siedzisku z wyraźnie wyodrębnioną osobną powierzchnią oparcia i siedziska. Powierzchnia kubelka w całości o chropowatej strukturze. Wymagane są wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1728-2012, PN-EN 1022:2019-03, PN-EN 16139:2013-07 poziom 2 w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Wymagane jest również badania na trudnopalność kubelka : PN-EN 1021-1:2014; PN-EN 1021-2:2014 oraz oświadczenie producenta siedzisk, że dla danej realizacji zastosuje kubelki plastikowe o właściwościach trudnopalnych. Wymaga się aby producent krzeseł posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001.</p> <p>Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbol/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie dodatkę ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność dodatkę na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
15			1	
16			1	

17	K2		1	<p>Wymiary fotela na rysunku poglądowym w kolumnie "rzut"</p> <p>Wymagania minimalne: 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. Oparcie o kształcie zbliżonym do prostokąta wyblone w dwóch płaszczyznach. Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się maskownic plastikowych na oparciu. Oparcie o grubości 40 mm. Siedzisko o grubości 50 mm. Siedzisko posiada z przodu wyraźne wyblenie ku dołowi zapobiegające uciskowi na nogi siedzącego. Stelaż malowany proszkowo na kolor Ral 9005 (struktura) wykonany ze stalowej rury o średnicy 18 mm. Oparcie mocowane do stelaża w niewidoczny na zewnątrz sposób. Za oparciem górna część rury stelaża stanowi uchwyty do podnoszenia krzesła. Krzesło w całości tapicerowane tkaniną o parametrach: Skład: powłoka-100% winyl, nośnik - 100% poliestr Hi-Loft2, waga 685g/m², odporność na ścieranie 300 000 cykli Martindale EN ISO 12947:1999 Part 2, odporność na światło >7, atest trudnopalności: BS EN 1021-1 test papierosa & 2-test zapalki. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
18	K4		56	<p>Wymiary fotela na rysunku poglądowym w kolumnie "rzut"</p> <p>Wymagania minimalne: Funkcja sztaplowania 6 sztuk. Oparcie wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm z okleiną naturalną dąb pokrytą lakierem bezbarwnym matowym. Siedzisko wraz z oparciem stanowią dwa osobne elementy. Siedzisko wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm oraz pianki o cechach trudnopalnych. Siedzisko o grubości 50 mm. Stelaż malowany proszkowo na kolor Ral 9003 wykonany ze stalowej rury o średnicy 22 mm. Siedzisko i oparcie tapicerowane., z zastosowaniem pianki trudnopalnej. Krzesło w całości tapicerowane tkaniną o parametrach: Skład: 100% poliestr, waga 402g/m², odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale (EN ISO 12947-2), Pilling 4 (EN ISO 12945-2), Odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02:2014), odporność na tarcie mokre 4-5, suche 4-5 (EN ISO 105-X12) Trudnopalność BS 5852 Ignition Source 0, apretura ochronna, OekoTex . Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
19	K3		11	<p>Wymiary fotela na rysunku poglądowym w kolumnie "rzut"</p> <p>Wymagania minimalne: Funkcja sztaplowania 6 sztuk. Oparcie wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm z okleiną naturalną dąb pokrytą lakierem bezbarwnym matowym. Siedzisko wraz z oparciem stanowią dwa osobne elementy. Siedzisko wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 10 mm oraz pianki o cechach trudnopalnych. Siedzisko o grubości 50 mm. Stelaż malowany proszkowo na kolor Ral 9005 wykonany ze stalowej rury o średnicy 22 mm. Siedzisko i oparcie tapicerowane, z zastosowaniem pianki trudnopalnej. Krzesło w całości tapicerowane tkaniną o parametrach: Skład: 100% poliestr, waga 402g/m², odporność na ścieranie 100 000 cykli Martindale (EN ISO 12947-2), Pilling 4 (EN ISO 12945-2), Odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02:2014), odporność na tarcie mokre 4-5, suche 4-5 (EN ISO 105-X12) Trudnopalność BS 5852 Ignition Source 0, apretura ochronna, OekoTex . Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. 2. Dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury. 3. Pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN 527-2+A1:2019 4. Atest higieniczny na całą linię mebli 5. Certyfikaty potwierdzające standardy produkcji określone w normie ISO 14001, ISO 45001, ISO 9001 <p>Dokumenty wskazane w pkt 2 i 3 mają być wystawione przez niezależną jednostkę badawczą za którą uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Wszystkie dokumenty mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu. Na żądanie Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
20	R5		7	<p>Wymiary regału: 750 x 300 x 1510</p> <p>Wymagania minimalne: regał metalowy , skręcany, grubość półki ze wzmocnieniem wykonane z blachy o dr. 0,8 – 1,5 mm, obciążenie półki do 100 kg. Wymiary wew. półki 746x296 mm. Regał wyposażony w stopki z tworzywa sztucznego. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. . Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.
21	B2		1	<p>Wymiary stołu: 1765 x 620 x 850-900</p> <p>Wymagania minimalne: grubość blachy 0,8-1,5 mm, ilość kolumn 3, ilość szuflad 3 szt, blat ze sklejki z drzewa liściastego o gr. 30 mm, olejowany dwukrotnie po stronie roboczej. Wymiary blatu: 1765x620x30. Stół powinien posiadać zamek centralny oraz regulowane stopki. Dopuszczalne obciążenie szuflad 50 kg. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. . Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.

22	SZU1		19	<p>Wymiary szafy: 300 x 500 x 1800</p> <p>Wymagania minimalne: szafa metalowa wykonana z blachy o gr. 0,5 mm, wyposażona w drążek ubraniowy z dwoma haczykami, lusterko, samoprzylepny szyldzik. Drzwi skrzydłowe z zamkiem 1 pkt. Wymiary skrytki: 299x475. Szafa powinna być wyposażona w półkę o wymiarach: 299x457, obciążenie półki 10 kg. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <p>1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
23	SG		1	<p>Wymiary szafy: 600 x 500 x 1800</p> <p>Wymagania minimalne: szafa metalowa wykonana z blachy o gr. 0,6- 0,8 mm, wyposażona w cztery nieprzesuwalne półki oraz drążek i półkę umieszczoną nad drążkiem, przedzielona pionową przegrodą. Drzwi skrzydłowe z zamkiem 2 pkt. Obciążenie półki 10 kg. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <p>1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
24	SZU2		8	<p>Wymiary szafy: 300 x 500 x 1800</p> <p>Wymagania minimalne: szafa metalowa wykonana z blachy o gr. 0,5 mm. 2 pary drzwi skrzydłowych z zamkiem 1 pkt. Ilość skrytek 2. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <p>1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
25	MK1			<p>Wymiary zabudowy: 2400x600x850</p> <p>Wymagania minimalne: płyta wiórowa dwustronnie laminowana o gr. 18mm oklejona ABS 0,5mm. Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny E-1 na płytę. Obrzeża z atestem Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Plecy w szafkach płyta HDF jednostronnie lakierowana o grubości 3,5mm. Blat - wykonany z płyty wiórowej gr. 38mm jednostronnie laminowanej HPL'em. Przednia krawędź zabezpieczona jednolicie bez przejścia tym samym laminatem co strona wierzchnia blatu. Uchwyty krawędziowe. Blaty mają posiadać atest higieniczny E-1. Nóżki meblowe trzyczęściowe wykonane z tworzywa sztucznego z regulacją wysokości +/- 30mm, bułwy wzmocnione wraz z wytłoczonym noskiem podpierającym dodatkowo bok szafki. Wymiary wszystkich zabudów do weryfikacji na miejscu inwestycji. Kolorystyka i wyposażenie do uzgodnienia z projektantem. Zabudowy wykonać według rysunków.</p>
26	MK2		1	<p>Wymiary zabudowy: 2100x600x850</p> <p>Wymagania minimalne: płyta wiórowa dwustronnie laminowana o gr. 18mm oklejona ABS 0,5mm. Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny E-1 na płytę. Obrzeża z atestem Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Plecy w szafkach płyta HDF jednostronnie lakierowana o grubości 3,5mm. Blat - wykonany z płyty wiórowej gr. 38mm jednostronnie laminowanej HPL'em. Przednia krawędź zabezpieczona jednolicie bez przejścia tym samym laminatem co strona wierzchnia blatu. Uchwyty krawędziowe. Blaty mają posiadać atest higieniczny E-1. Nóżki meblowe trzyczęściowe wykonane z tworzywa sztucznego z regulacją wysokości +/- 30mm, bułwy wzmocnione wraz z wytłoczonym noskiem podpierającym dodatkowo bok szafki. Wymiary wszystkich zabudów do weryfikacji na miejscu inwestycji. Kolorystyka i wyposażenie do uzgodnienia z projektantem. Zabudowy wykonać według rysunków.</p>
27	MK3		1	<p>Wymiary zabudowy: 2900x600x850</p> <p>Wymagania minimalne: płyta wiórowa dwustronnie laminowana o gr. 18mm oklejona ABS 0,5mm. Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny E-1 na płytę. Obrzeża z atestem Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Plecy w szafkach płyta HDF jednostronnie lakierowana o grubości 3,5mm. Blat - wykonany z płyty wiórowej gr. 38mm jednostronnie laminowanej HPL'em. Przednia krawędź zabezpieczona jednolicie bez przejścia tym samym laminatem co strona wierzchnia blatu. Uchwyty krawędziowe. Blaty mają posiadać atest higieniczny E-1. Nóżki meblowe trzyczęściowe wykonane z tworzywa sztucznego z regulacją wysokości +/- 30mm, bułwy wzmocnione wraz z wytłoczonym noskiem podpierającym dodatkowo bok szafki. Wymiary wszystkich zabudów do weryfikacji na miejscu inwestycji. Kolorystyka i wyposażenie do uzgodnienia z projektantem. Zabudowy wykonać według rysunków.</p>
28	MK4		1	<p>Wymiary zabudowy: 3600x600x850</p> <p>Wymagania minimalne: płyta wiórowa dwustronnie laminowana o gr. 18mm oklejona ABS 0,5mm. Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny E-1 na płytę. Obrzeża z atestem Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Plecy w szafkach płyta HDF jednostronnie lakierowana o grubości 3,5mm. Blat - wykonany z płyty wiórowej gr. 38mm jednostronnie laminowanej HPL'em. Przednia krawędź zabezpieczona jednolicie bez przejścia tym samym laminatem co strona wierzchnia blatu. Uchwyty krawędziowe. Blaty mają posiadać atest higieniczny E-1. Nóżki meblowe trzyczęściowe wykonane z tworzywa sztucznego z regulacją wysokości +/- 30mm, bułwy wzmocnione wraz z wytłoczonym noskiem podpierającym dodatkowo bok szafki. Wymiary wszystkich zabudów do weryfikacji na miejscu inwestycji. Kolorystyka i wyposażenie do uzgodnienia z projektantem. Zabudowy wykonać według rysunków.</p>
29	RK		1	<p>Wymiary kredensu: 1500x600x900</p> <p>Wymagania minimalne: kredens wykonany z płyty wiórowej dwustronnie laminowanej gr. 18mm oklejona ABS 0,5 mm. Kolor płyty: dąb naturalny, komoda będzie składał się z 2 par drzwi oraz 3 szuflad. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
30	R11		2	<p>Wymiary regału: 900 x 600 x 2000</p> <p>Wymagania minimalne: regał metalowy, skręcany, grubość półki ze wzmocnieniem wykonane z blachy o dr. 0,8 – 1,5 mm, obciążenie półki do 100 kg. Regał wyposażony w stopki z tworzywa sztucznego. Dokumenty wymagane do odbioru końcowego oraz weryfikacji zgodności produktu z dokumentacją projektową przed wyborem najkorzystniejszej oferty:</p> <p>1. Karta katalogowa a w niej parametry proponowanego produktu wraz ze zdjęciem oferowanego produktu w wersji rzeczywistej (np. z folderu producenta, nie dopuszcza się wizualizacji), oraz nazwa/symbolem/numerem katalogowym oraz nazwą producenta mebla. Karta katalogowa nie może stanowić kopii opisu technicznego zawartego w dokumentacji przetargowej pod rygorem odrzucenia oferty. Wykonawca zobowiązany jest wskazać link do oficjalnej strony internetowej producenta, na której oferowany produkt jest publicznie prezentowany, lub przedłożyć katalog producenta w formie elektronicznej. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>

31	RK		1	<p>Wymiary kozetki: szer-600, wys- 600, dł-2000</p> <p>Wymagania minimalne: Kozetka na kółkach S46 +/- , z regulacją podglówek w zakresie +45/-80°. Obciążenie dopuszczalne 130 kg. Przykładowe rozwiązanie na zdjęciu poglądowym.</p>
32	BL1		1	<p>Wymiary blatu: 1800x500x900</p> <p>Wymagania minimalne: blat ciemny grafitowy, montowany do ściany lub na nóżkach.</p>