

## Opis przedmiotu zamówienia

### Warunki ogólne:

Wszystkie zaproponowane meble muszą być meblami systemowymi, seryjnie produkowanymi, fabrycznie nowymi. Pod pojęciem mebli systemowych Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na ich rozbudowę o dodatkowe akcesoria. Zamawiający zastrzega, że wskazane w niniejszym Opisie przedmiotu zamówienia kolory mebli oraz ich elementów mogą ulec zmianie. Zmiana kolorystyki może nastąpić w oparciu o próbniki przedstawione przez Wykonawcę, najpóźniej w dniu zawarcia umowy z Wykonawcą, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego. Zmiana kolorystyki może nastąpić w zakresie odcieni, zbliżonych do kolorystyki, wskazanej w opisie przedmiotu zamówienia i nie będzie powodować konieczności zmiany parametrów i cech oferowanych przez Wykonawcę mebli. Pisemną informację o zmianie kolorystyki mebli Zamawiający przekaże Wykonawcy najpóźniej w dniu zawarcia umowy. Meble z poszczególnych asortymentów muszą współgrać z pozostałymi meblami materiałowo i kolorystycznie, tworząc spójną całość. Zamawiający wymaga, aby meble, stanowiące przedmiot zamówienia były dostarczone jako gotowe, nie wymagające montażu w miejscu dostawy. Wykonawca winien zapewnić taką technologię montażu oraz właściwe dopasowanie elementów, podlegających montażowi względem siebie, które zagwarantują, że zmontowane w ten sposób meble zachowują sztywność i trwałość całej konstrukcji. Zamawiający wymaga, aby w przypadku montażu biurek, stanowiących przedmiot zamówienia, w miejscu dostawy, płyty i stelaże były gotowymi elementami do złożenia

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne. Wykonawcy mogą proponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów. W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta. 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. Ewentualne wskazane pochodzenie produktów, nazwy produktów oraz ich producenci mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń. Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane – nie dotyczy mebli wykonywanych pod zamówienie typu zabudowy kuchenne, lamy recepcyjne itp. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby wykonawca wraz z ofertą załączył katalogi, foldery przedstawiające proponowane systemy – dotyczy biurek, szaf, kontenerów.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 23 grudnia 2020 r. w sprawie podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy, Zamawiający wymaga:

1. Wraz z ofertą należy załączyć wszystkie wymienione w opisie certyfikaty potwierdzające zgodność normami.

2. W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin oraz atesty lub sprawozdania z badań potwierdzające skład oraz wymaganą wytrzymałość na ścieranie. Atesty lub sprawozdania z badań mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. Próbnik i atesty lub sprawozdania z badań mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane. Do oferty należy również załączyć próbki płyt wiórowych, z których produkowane będą blaty biurek systemowych, szaf i kontenerów systemowych. ( w przypadku wykładziny – płytkę/próbkę w naturalnym wymiarze)

3. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu.

Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu, których wymiary należy dostosować do stanu rzeczywistego na budowie np. kuchni, zabudów indywidualnych itp. Zamawiający nie dopuszcza kopiowania rysunków i/lub zdjęć z poniższego opisu – wymaga się przedstawienia zdjęć i/lub rysunków faktycznie oferowanych mebli w celu weryfikacji czy oferta spełnia wymagania.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

## ZESTAWIENIE ILOŚCIOWE PRODUKTÓW

Symbol	Oznaczenie	Informacja dodatkowa	Ilość
B1	Biurko	2000 / 1000 / 750 mm	1
B10	Biurko	2000 / 1600 / 740-820 mm	3
B3	Biurko	1200 / 800 / 740-820 mm	1
B4	Biurko	1400 / 800 / 740-820 mm	2
B5	Biurko	1600 / 800 / 740-820 mm	2
B7	Biurko	1600 / 1600 / 740-820 mm	9
B9	Biurko	1800 / 1600 / 740-820 mm	13
F1	Fotel	Stelaż: Biały	1
F2	Krzesło	Stelaż: BIAŁY,	8
F3	Krzesło	Obrót Stelaż: BIAŁY	12
F4	Krzesło	Obrót Stelaż: BIAŁY	12
F5	Krzesło	Obrót Stelaż: BIAŁY	41
F6	Fotel obrotowy	Tapicerowane lędźwie Mechanizm: synchro Podłokietniki: regulacja wysokości	42
K1	Kontener	454 / 622 / 557 mm	1
K2	Kontener	428/600 mm/540 mm	33
Kr1	Krzesło	Sklejka bukowa okleinowana okleiną jesionową	7
Kr2	Krzesło	nogi wykonane z rury o przekroju okrągłym Ø18mm ze stali lakierowanej – ral7021	50
L1	Lada	1600/800/1010 mm	1
L2	Lada recepcyjna	800/980/740 mm	1
L3	Lada recepcyjna	1600/980/740 mm	2
L4	Lada recepcyjna	1200/980/740 mm	1
L5	Lada recepcyjna	2400/780/1054 mm	2
L6	Lada recepcyjna	1200/780/1054 mm	1

## Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

L7	Lada recepcyjna	2000/780/1054 mm	2
M	Mediaport	konfiguracja do uzgodnienia	4
M1	Mównica	550x1110mm	1
ND1	Nadstawki	400 / 420 / 740 mm	20
ND2	Nadstawki	600 / 420 / 740 mm	6
ND3	Nadstawki	800 / 420 / 740 mm	66
ND4	Nadstawki otwarte	400 / 420 / 740 mm	34
ND5	Nadstawki otwarte	600 / 420 / 740 mm	2
ND6	Nadstawka	800 / 420 / 740 mm	24
PA1	Panel akustyczny	Klasa pochłaniania dźwięku: A wg. PN-EN ISO 354:2005	1
PA2	Panel akustyczny	Klasa pochłaniania dźwięku: A wg. PN-EN ISO 354:2005	1
PA3	Panel akustyczny	Klasa pochłaniania dźwięku: A wg. PN-EN ISO 354:2005	1
PA4	Panel akustyczny	Klasa pochłaniania dźwięku: A wg. PN-EN ISO 354:2005	1
PA5	Panel akustyczny	Klasa pochłaniania dźwięku: A wg. PN-EN ISO 354:2005	1
PSZ1	Przeszklenia	Biuro Podawcze	1
PSZ2	Przeszklenia	Kasa	1
PSZ3	Przeszklenia	USC	1
R	Regały	Wg projektu	1
S1	Sofa	2 osobowa	3
SŁ	Stół	Wg zamówienia	1
ST1	Stół konferencyjny	160x80	8
ST2	Stolik		15
ST3	Stół konferencyjny	3200 / 1100 / 750 mm	2
ST4	Stół konferencyjny	3600 / 1600 / 750 mm	1
SZ1	Szafa aktowa	400 / 420 / 1110 mm	3

## Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

SZ10	Szafy otwarte	400 / 420 / 1850 mm	34
SZ11	Szafy otwarte	600 / 420 / 1850 mm	2
SZ12	Szafa otwarta	800 / 420 / 1850 mm	24
SZ13	Szafa garderobiana	800 / 420 / 1850 mm. 1 półka, drążek	24
SZ2	Szafa aktowa	600 / 420 / 1110 mm	3
SZ3	Szafa aktowa	800 / 420 / 1110 mm	18
SZ4	Szafa aktowa	400 / 420 / 1850 mm	20
SZ5	Szafa aktowa	800 / 420 / 1850 mm	6
SZ6	Szafa aktowa	600 / 420 / 1850 mm	44
SZ7	Szafka mobilna	1200 / 600 / 487 mm – 1 półka- część otwarta, 3 szuflady z piórnikiem	1
SZ8	Szafka z szufladami	1600 / 420 / 633 mm 1 półka – część otwarta, 3 szuflady z piórnikiem, drzwi uchylne pojedyncze	1
SZ9	Szafka mobilna z szufladami	1600 / 420 / 633 mm 1 półka - część otwarta, drzwi uchylne pojedyncze	16
WT1	Witryna M otwarta	2594/442/1078 mm	1
WT2	Witryna XL	1738x442x2078 mm	1
Z1	Blenda	800x360 mm	1
Z2	Blenda	1200x360 mm	1
Z3	Blenda	1400x360 mm	11
Z4	Blenda	1600x360 mm	3
Z5	Blenda	1800x360 mm	1
ZB1	Zabudowa	Kuchnia parter - okucia Blum - lodówka do zabudowy nie może się otwierać na Tip-On	1
ZB2	Zabudowa	Kuchnia piętro (lewa strona budynku) - okucia BLUM	1

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

ZB3	Zabudowa	Kuchnia piętro (prawa strona budynku) - okucia BLUM	1
ZB4	Zabudowa	Kuchnia schowana, gabinet kierownika biblioteki, parter - okucia BLUM - lodówka do zabudowy nie może się otwierać na Tip-On	1
LM	Zabudowa	lamelle na ścianie wg projektu	1
ZS	Dodatki	Zasłony i karnisze elektrycznie sterowane	1
PL	Dodatki	PLISA STANDARD AB-41	1
LG	Dodatki	Logo wg projektu	1

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

### B1-B10 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Biurko musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740mm- 820mm.

Blat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892.

Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm.

Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm.

Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi.

Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi.

Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi.

Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.

Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą. – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika

Cała konstrukcja malowana proszkowo.

W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.

W blacie zamontowany metalowy schowek dzielony na dwie części.

Schowek malowany proszkowo.

Pod drzwiczkami kanał kablowy na całą szerokość biurka z zaczepami do półek.

Wyposażenie schowka dwie wewnętrzne półki, które mogą być re-aranżowane według użytkownika.

W drzwiczkach wykonany przepust kablowy, aby łatwo przeprowadzić okablowanie.

Panel musi posiadać system cichego domyku.

W prawej części schowka od strony siedzącego wymagany jest zamek z kluczem łamanym.

Wymagane dokumenty :

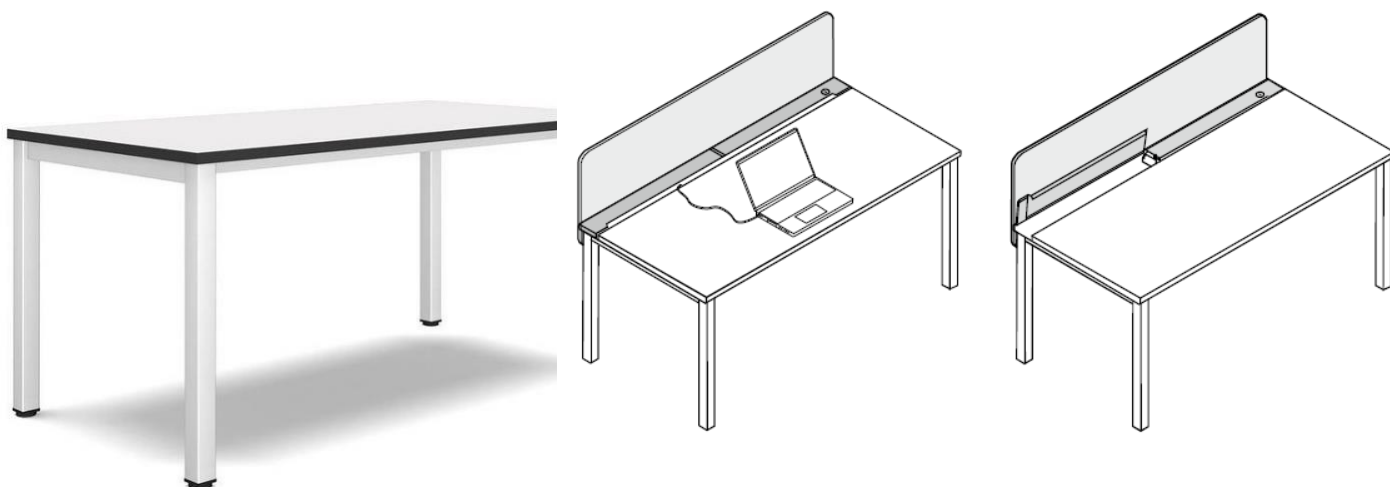
Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.

Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami:

PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12.



Zmiana konstrukcji dla biurka B1

BLAT I NOGI

Konstrukcja wykonana z płyt melaminowanych 36 mm.

Listwa dekoracyjna blatu i nóg dostępna wyłącznie w kolorze aluminium szczotkowane

Strona wewnętrzna blatu oraz nogi (wyłączając zewnętrzną część nogi połączonej z krawędzią blatu) w kolorze dostępnym dla melaminy UNI.

STELAŻ –Konstrukcja nośna stołu (blat i nogi) wykonana jest z płyty. Blaty osadzone na stelażu o konstrukcji stalowej zapewniającej stabilność –Stelaż malowany proszkowo.

OKŁADZINY –Blaty - strona zewnętrzna - płyta HPL o fakturze drewna o grubości 12 mm, –Noga zewnętrzna (łączy się z krawędzią blatu) - strona zewnętrzna płyta HPL o fakturze drewna o grubości 12 mm,

WSTAWKI –Biurka opcjonalnie dostępne są ze wstawką ze szkła Lacobel o grubości 12 mm lub z płyty melaminowanej wykończonej skórą naturalną.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

F1 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Cechy produktu:

miękką i trwałą tapicerka

wysokie, profilowane oparcie

pięcioramienna, chromowana podstawa jezdna

Podłokietniki wykończone miękką nakładką z poliuretanu termoplastycznego TPU (PU)

aluminiowe podłokietniki z regulacją w 2 płaszczyznach:

płynna regulacja wysokości fotela za pomocą podnośnika pneumatycznego,

możliwość odchylenia kubłka do tyłu i pochylenia do przodu

ruch do przodu eliminuje efekt uciskania ud podczas pracy przy biurku

możliwość blokowania w pozycji prostopadłej

- 1 pozycja blokowania odchyłu do tyłu
- 2 kąt odchylenia oparcia -  $+12^{\circ}$
- 3 kąt pochylenia do przodu  $-3^{\circ}$

Wymiary:

Szerokość siedziska 53 cm

Szerokość całkowita: 73 cm

Szerokość oparcia 50 cm

Wysokość siedziska 46-55 cm

Wysokość oparcia 78 cm

Głębokość siedziska 48 cm

Tapicerka

-min. 10 kolorów, gramatura 330+/- 15 g/m<sup>2</sup>, ścieralność 160 000 cykli, trudnozapalność, skład 100% tworzywo sztuczne

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

F2, F3, F4, F5 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Krzesełko konferencyjne, dostawne na 4 nogach o wymiarach:

Wysokość całkowita: 860 mm

Wysokość oparcia: 370 mm

Szerokość oparcia: 460 mm

Głębokość całkowita krzesła: 550 mm

Szerokość całkowita: 545 mm

Wysokość siedziska: 480 mm

Szerokość siedziska: 480 mm

Głębokość siedziska: 440 mm

Wysokość podłokietników od siedziska: 185 mm.

Krzesełko konferencyjne musi posiadać:

Oparcie wykonane w formie ramy z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym z naciągniętą obustronnie tkaniną w formie pokrowca – rama zakryta w całości. Oparcie zwężające się zarówno w górnej jak i w dolnej części oparcia (kształt oparcia jak na rys. 1). Oparcie wyprofilowane w części lędźwiowej odpowiednio do naturalnego wygięcia kręgosłupa (kształt wyprofilowania oparcia w części lędźwiowej jak na rys. 2)



rys. 1 - kształt oparcia



rys. 2 – kształt wyprofilowania oparcia w części lędźwiowej

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Konstrukcję nośną oparcia w kształcie litery Y wykonaną z tworzywa, mocowaną do siedziska za pomocą gniazda montażowego umiejscowionego centralnie w tworzywowej osłonie dolnej siedziska oraz połączoną z podłokietnikami w tylnej części ramy (wygląd tyłu oparcia jak na rys. 3).



rys. 3 – tył oparcia

Szkielet siedziska wykonany ze sklejki obłożony pianką wylewaną o właściwościach trudnozapalnych o gęstości 63 kg/m<sup>3</sup> i grubości 30 mm (nie dopuszcza się stosowania pianki ciętej), wyposażone w dolnej części w osłonę z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym z gniazdem montażowym oparcia.

Siedzisko tapicerowane zszytą z kawałków tkaniną (nie dopuszcza się tapicerowania z jednego kawałka tkaniny), w 1/3 tyłu siedziska wciąg tapicerski zapobiegający marszczeniu tkaniny. Krawędzie boczne siedziska ze szwem wzdłuż bocznych krawędzi.

Podłokietniki wykonane z rury stalowej Ø 25 mm malowanej proszkowo na kolor biały jako integralna część podstawy oraz przedłużenie nóg przednich. Mocowane do spodu siedziska oraz do konstrukcji nośnej ramy oparcia, bez widocznych połączeń. Podłokietniki skręcane za pomocą jednej śruby z konstrukcją nośną oparcia.

Podłokietniki wyposażone w centralnie położone nakładki, wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym, mocowane za pomocą dwóch śrub. Nakładki o kształcie półkolistym, dopasowanym do przekroju rury stalowej podłokietnika (wygląd nakładki podłokietnika jak na rys. 4).

Krzesło konferencyjne na 4 nogach w formie pająka wykonanego z wytrzymałego tworzywa ABS w kolorze białym. Krzesło posiada funkcję obrotu 360 stopni – adapter obrotu w kolorze białym. Stopki filcowe ( filc zgrzewany) zapobiegające rysowaniu podłoga.



rys. 4 – nakładki podłokietnika

Możliwość sztaplowania do 3 szt.

Kolorystyka:

tapicerka: min. 10 kolorów w tym, antracyt , czerwony, niebieski ( do wyboru z palety producenta).

Krzesło musi posiadać następujące atesty / certyfikaty:

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Krzesło: atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1728:2012, PN-EN 1022:2019-03.

Pianka wylewana - oświadczenie producenta, że w danej partii siedzisk zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.

Tapicerka:

F2 -min. 15 kolorów, gramatura 320+/- 15 g/m<sup>2</sup>, ścieralność 140 000 cykli, trudnozapalność, zmywalność, skład 100% tworzywo sztuczne;

F3 - min. 10 kolorów, gramatura 470+/- 15 g/m<sup>2</sup>, ścieralność 200 000 cykli, trudnozapalność, , skład min. 85% wełna;

F4 -min. 10 kolorów, gramatura 470+/- 15 g/m<sup>2</sup>, ścieralność 110 000 cykli, trudnozapalność, , skład 100% tworzywo sztuczne;

F5 -min. 15 kolorów, gramatura 360+/- 15 g/m<sup>2</sup>, ścieralność 160 000 cykli, trudnozapalność, zmywalność, skład 100% tworzywo sztuczne;

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

## F6 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Krzeseł obrotowe o wymiarach:

Wysokość całkowita: 980 mm – 1150 mm

Głębokość powierzchni siedziska: 460 mm

Szerokość powierzchni siedziska: 500 mm

Wysokość siedziska: 450 – 550 mm

Wysokość oparcia: 550 mm

Szerokość oparcia: (maksymalna odległość między bocznymi krawędziami) 500 mm.

Krzeseł obrotowe musi posiadać:

Konstrukcję oparcia wykonaną jako rama z tworzywa sztucznego w kolorze białym, tapicerowaną obustronnie tkaniną bez zastosowania wkładu oraz pianki (jako element wzmacniający zastosowana wewnątrz siatka nośna). Rama oparcia wraz z tapicerowaną częścią połączone bez używania dodatkowych elementów mocujących (np. śruba, klej).

Oparcie zwężające się zarówno od górnej jak i od dolnej krawędzi do środka oparcia (górna i dolna krawędź o szerokości 500 mm, środek oparcia o szerokości 460 mm) - oparcie taliowane (kształt oparcia jak na rys. 1). Oparcie wyprofilowane w części lędźwiowej odpowiednio do naturalnego wygięcia kręgosłupa (kształt wyprofilowania oparcia w części lędźwiowej jak na rys. 2)



rys. 1 - kształt oparcia – oparcie taliowane



rys. 2 – kształt wyprofilowania oparcia w części lędźwiowej

Tył oparcia z widoczną konstrukcją ramy oparcia, tapicerką oraz podparciem lędźwiowym (wygląd tyłu oparcia jak na rys. 3). Wspornik tyłu oparcia w kształcie litery „V” z zaokrąglonymi ramionami wykonanymi z tworzywa sztucznego, tworzącymi wraz z ramą integralną całość (wygląd konstrukcji tyłu oparcia jak na rys. 4).

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Pomiędzy przednią częścią wspornika oparcia a tapicerką zamontowane regulowane na głębokość podparcie lędźwiowe wykonane na bazie formatki z tworzywa sztucznego, tapicerowane od przodu pianką i tkaniną. ( formatka lędźwiowa o perforacjach wzdłuż osi podłużnej zapewniające odpowiednią elastyczność i trwałość formatki) Regulacja głębokości podparcia lędźwiowego za pomocą systemu zapadek, łatwo dostępna z pozycji siedzącej użytkownika – zakres regulacji: min. 3 stopnie.

Oparcie regulowane na wysokość w zakresie 70 mm, systemem zapadkowym (min. 10 zapadek).

Łącznik oparcia wykonany ze stali hartowanej, w osłonie z tworzywa w kolorze czarnym, mocowany do mechanizmu krzesła.



rys. 3 – tył oparcia

Moduł nośny siedziska wykonany z tworzywa wraz z zatopionymi płaskownikami stalowymi, wyposażony w mechanizm regulacji głębokości siedziska w zakresie 60 mm, za pomocą dźwigni zintegrowanej z modułem nośnym, znajdującej się w podstawie siedziska.

Panel górny siedziska wykonany na bazie formatki z tworzywa sztucznego pokryty wylewaną pianką o właściwościach trudnozapalnych o gęstości 43 kg/m<sup>3</sup> (nie dopuszcza się stosowania pianki ciętej) tapicerowany tkaniną. Panel przystosowany do wielokrotnego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, umożliwiające łatwą i szybką wymianę siedziska przez użytkownika, w przypadku zabrudzenia lub uszkodzenia. Panel montowany i demontowany na plastikowe zatrzaski, bez użycia narzędzi (wygląd panelu tapicerskiego jak na rys. 5).

Panel tapicerowany zszytą z kawałków tkaniną (nie dopuszcza się tapicerowania z jednego kawałka tkaniny), w 1/3 tyłu siedziska wciąg tapicerski zapobiegający marszczeniu tkaniny. Krawędzie boczne siedziska ze szwem wzdłuż bocznych krawędzi.



rys. 5 - panel siedziska

Podłokietniki wykonane z tworzywa w kolorze białym oraz czarnym z miękką nakładką posiadające regulację wysokości w zakresie 90mm, regulację nakładki przód-tył w zakresie 50mm, regulację rozstawu nakładki na boki w zakresie 30mm względem siedziska. Zmianę kąta nakładki na boki (wygląd podłokietnika jak na rys. 6).

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Mechanizm synchroniczny z manualną regulacją siły oporu oparcia oraz blokadą ruchu oparcia w 4 pozycjach i zabezpieczeniem przed uderzeniem oparcia w plecy użytkownika po zwolnieniu blokady. Maksymalny kąt wychylenia oparcia 24 stopni i siedziska 10 stopni. Mechanizm wyposażony w dwie dźwignie regulacji (jedna do regulacji wysokości siedziska, druga do uruchomienia/zablokowania mechanizmu odchylenia siedziska i oparcia).

Podstawę krzesła wykonaną z poliamidu z dodatkiem włókna szklanego, o średnicy 700 mm w kolorze białym Amortyzator krzesła (czarny) o regulacji wysokości siedziska min. 100 mm.

Kółka do podłóg miękkich lub twardych (do wyboru przez Zamawiającego), o średnicy 65 mm.

Kolorystyka:

tapicerka: min. 10 kolorów w tym, antracyt ,szary.

Krzesło musi posiadać następujące atesty / certyfikaty:

Krzesło: atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1:2020, PN-EN 1335-2:2019, PN-EN 1728:2012/AC:2013, PN-EN 1022:2019.

Pianka wylewana - oświadczenie producenta, że w danej partii siedzisk zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.

Certyfikat wdrożenia przez producenta: Systemu Zarządzania Jakością zgodnie z normą ISO 9001:2015 lub równoważną, Systemu Zarządzania Środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001:2015 lub równoważną w zakresie produkcji mebli.

Gwarancja 5 lat na produkt

TAPICERKA:

F6 -min. 15 kolorów, gramatura 360+/- 15 g/m2, ścieralność 160 000 cykli, trudnozapalność, zmywalność, skład 100% tworzywo sztuczne;

K1, K2 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Kontener mobilny podbiurkowy KT2 o wymiarach 428 mm x 600 mm x 540 mm.

Wykonany z płyty dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości w celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Korpus, front, wieniec dolny o grubości 18mm, wieniec górny o grubości 25 mm.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.

Kontener musi mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 35mm.

Kontener musi posiadać listwę uchwytową, która spełnia dodatkowo funkcję amortyzującą.

Kontener musi posiadać 3 szuflady na dokumenty oraz szufladę piórnikową.

Szuflada piórnikowa wykonana z tworzywa sztucznego na prowadnicach ślizgowych.

Szuflady kontenera kompozytowe w kolorze czarnym.

W szufladzie 5 przegród ukośnych wykonanych z tworzywa w kolorze czarnym.

Wszystkie szuflady muszą być wyposażone w prowadnice z mechanizmem Soft Close Automatic posiadają funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu.

Kontener posiada blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie.

W kontenerze zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie.

Wymagany jest zamek z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczami, jeden klucz łamany—gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra.

System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.

Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Korpusy kontenerów fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

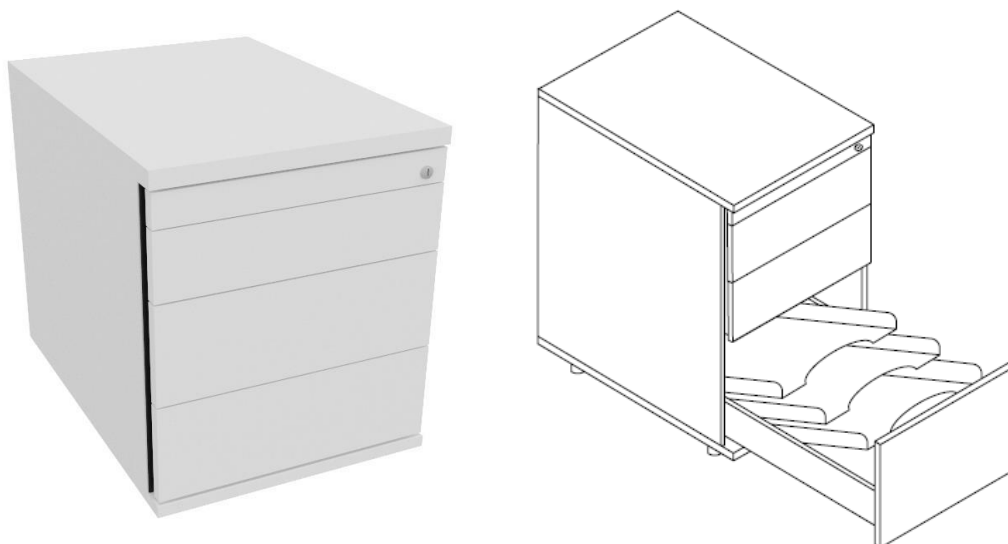
Wymagane dokumenty :

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2,-3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV Regel 108-007:2006-09 w oparciu; DGUV/IBA2017-12; PfG EK5/AK3;:2008-02; EK5/AK3- 13-03; EK5 13-11; EK 2:1996-04; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbots V:2017-01; BedGgstV:2016-02; Prod GS:2011-11

Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;



Odstępstwa do kontenera K1

Kontenery posiadają 2 lub 3 szuflady oraz szufladę piórnikową z zamkiem umieszczonym po środku przedniego panela

Szuflady metalowe w kolorze czarnym o długości 500mm z podwójną ścianką przykrywającą prowadnicę kulkową.

Szuflady kontenera standardowo wyposażone są w Push to Open.

Szuflady wyposażone w przegrody poprzeczne - 2 szt., wzdłużne - 1 szt. i ukośne - 5 szt

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

### Kr1, Kr2 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Element konstrukcyjny korpusu jest sklejka gięto-klejona o grubości 9mm stanowiąca siedzisko i oparcie mebla z charakterystycznym wygięciem. Elementem nośny tapicerowanej nakładki jest sklejka gięto-klejona o grubości 4mm.

Rodzaje korpusów krzesła:

Kr1 - sklejka bukowa okleinowana okleiną jesionową

Kr2 - nogi wykonane z rury o przekroju okrągłym Ø18mm ze stali lakierowanej – ral7021 – elementy metalowe, połączone ze sobą pod siedziskiem, możliwość sztaplowania do 4 sztuk,

Siedzisko/oparcie oraz nakładka tapicerowane pokryte są w przedniej części pianką poliuretanową N40HD o grubości 10mm.

min. 10 kolorów, gramatura 320+/- 15 g/m2, ścieralność 100 000 cykli, trudnozapalność, skład 100% tworzywo sztuczne

Wymiary:

Kr1

Wymiary [cm]: Szerokość: 53 Głębokość: 53 Wysokość: 87 Głębokość siedziska: 44 Wysokość siedziska: 47.

Kr2

Wymiary [cm]: Szerokość: 50 Głębokość: 53 Wysokość: 88 Głębokość siedziska: 44 Wysokość siedziska: 49.

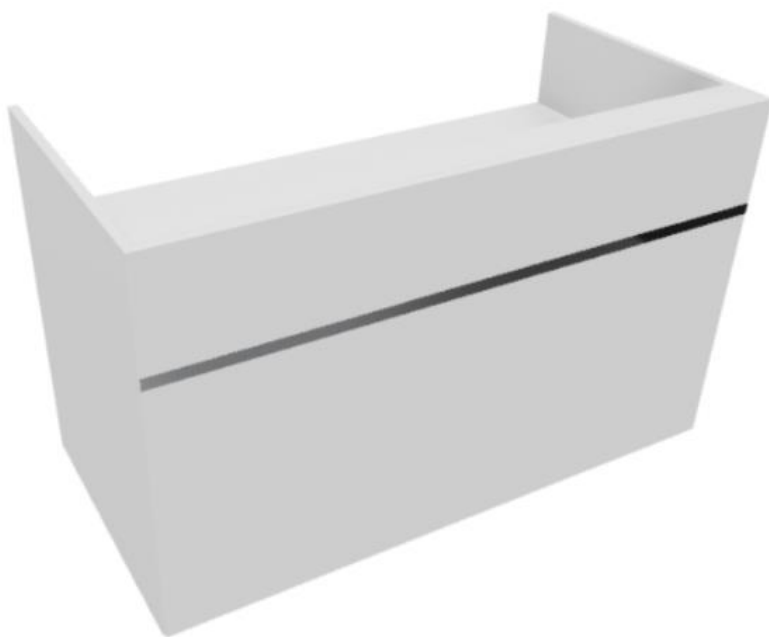
Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

L1- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Lada prosta o wymiarach 1600x800x1010 mm

- Blat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.
  - Front oraz boki lady wykonane z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.
  - Blat mocowany do frontu na wysokości 740 mm.
  - W blacie wykonana przelotka ergonomiczna.
  - Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.
  - Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
  - Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892
  - Profil dekoracyjny w froncie wykonany ze stali polerowanej.
- Wymagane dokumenty :
- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

L2, L3, L4, L5, L6, L7- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Lada prosta składająca się z elementów o wymiarach 800x980x740 mm; 1600x980x740 mm; 1200x980x740 mm; 2400x780x1054mm ; 1200x780x1054mm; 2000x780x1054mm

- Front lady to konstrukcja szkieletowa pokryta laminatem HPL o gr 0,8mm.
- Front lady wyposażony w stopki poziomujące w zakresie +/-10mm.
- Błat mocowany do frontu na wysokości 740 mm.
- Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.
- Błat podparty nogami płytowymi o grubości 25 mm.
- W blacie wykonane przelotki ergonomiczne
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892
- Cokół w kolorze aluminium szczotkowane.
- Nadstawka w elementach wysokich mocowana do frontu za pomocą dystansów chromowanych Ø 60 mm i wysokości

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

H: 70mm

- Nadstawka wykonana z płyty o grubości 12 mm pokrytej laminatem HPL 0,8 mm.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

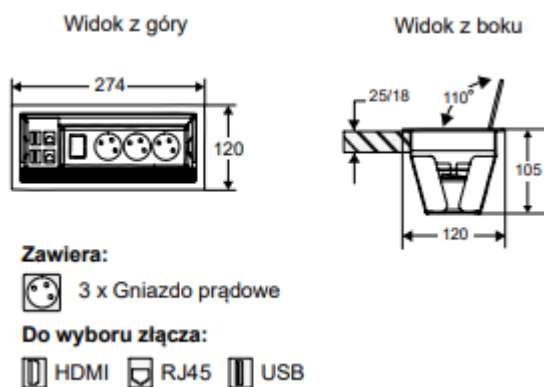


Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

#### M- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Zawiera listwę zasilającą z 3 gniazdami prądowymi oraz wbudowany, podświetlany włącznik sieciowy oraz elastyczny przewód o długości 3 m zakończony wtyczką. Konfiguracja zawiera złącza HDMI, RJ45, USB (max 4 dowolne konfiguracje). Kolor aluminium

Montaż i konfiguracja do uzgodnienia z Zamawiającym.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

### M1- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Mównica o wymiarze gabarytowym: 550x1110mm

Stelaż to konstrukcja metalowa.

Noga w kształcie litery „T” element pionowy nogi oraz stopy wykonane z profilu 60x30mm.

Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne.

Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi.

Cała konstrukcja malowana proszkowo.

Do konstrukcji zamontowane 2 półki płytowe na wysokości 800 i 1080 mm.

Elementy płytowe wykonane z płyty wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 o grubości 18 mm.

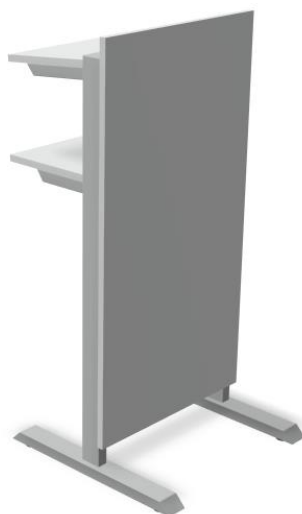
Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

Wymagane dokumenty :

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.





Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

#### ND1 - ,ND6- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Korpusy wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3mm$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.

Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.

Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.

Drzwi płytowe Nd1, Nd2, Nd3 zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.

Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.

półki wykonane z płyty o grubości min 18,max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce

Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.

Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.

Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra

System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników

Zamek Nd1, Nd2, Nd3 musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Wymagane dokumenty :

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11

Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

PA1-PA5- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Konstrukcja wewnętrzna: płyta wiórowa 12mm, obustronne wypełnienie pianką akustyczną o gęstości pozornej 21,5-23,8 kg/m<sup>3</sup>.

Tapicerka zewnętrzna: trudnozapalny filc syntetyczny o składzie surowcowym 100% PP, grubość 3,8 mm  $\pm$  10% i masie powierzchniowej 580 g/m<sup>2</sup>  $\pm$  10%. Możliwość zastosowania filcu wełnianego.

Panele z możliwością wpinania szpilek i pinezek. Krawędzie zewnętrzne paneli wykonane w technologii bezszwowej, klejonej. Na krawędzi widoczne 3 warstwy filcu w układzie równoległym. Środkowa warstwa filcu opcjonalnie dostępna w innym kolorze niż dwie zewnętrzne. Rogi paneli zaokrąglone promieniem 101,4mm.

Mocowanie do blatu za pomocą mobilnych stóp stalowych z podkładką gumową bez konieczności wiercenia w blacie.

Parametry Techniczne:

Skład 100% Polyester

Gęstość 500  $\pm$ 10% g/m<sup>2</sup>

Grubość 3  $\pm$ 10% mm

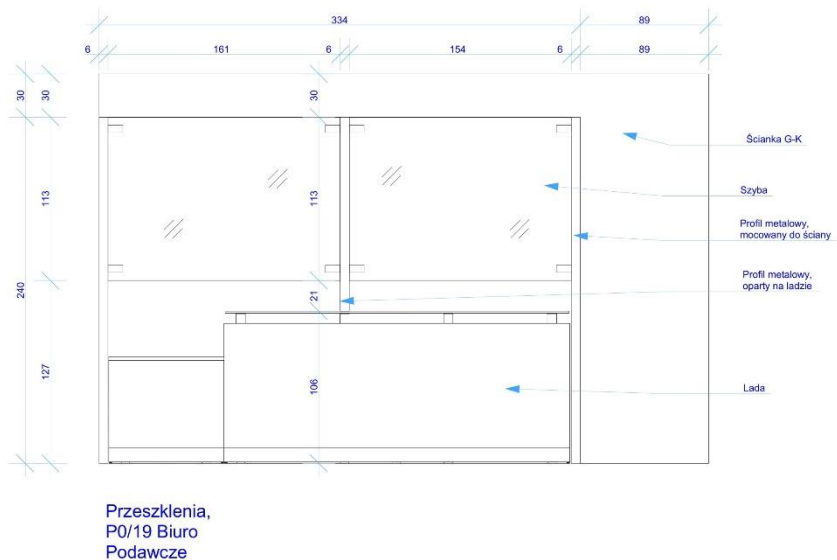
Trudnozapalność EN 13501-1+A1: B-s1, d0 ASTM E-84-18: Class A

Pochłanianie dźwięku UNE-EN ISO 354:  $\alpha_W=0,15$  (H)

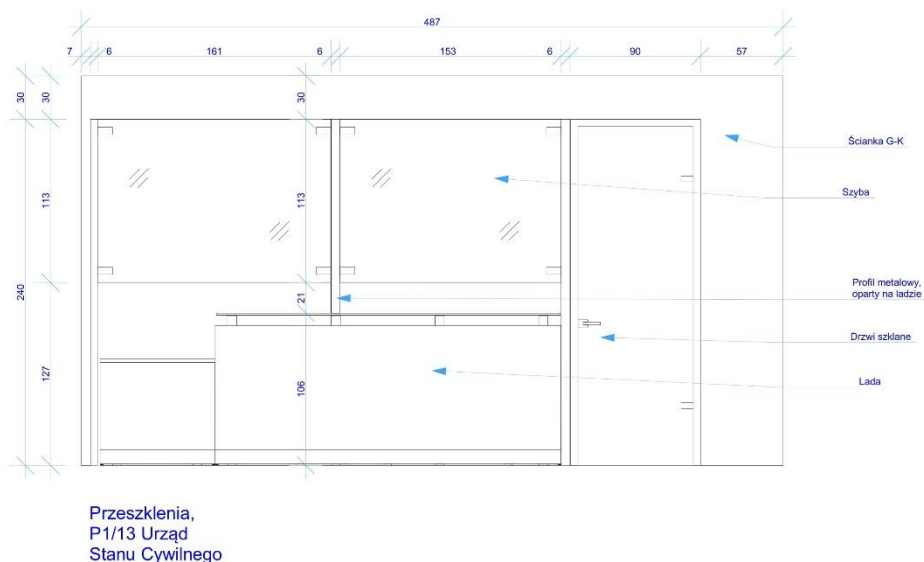
Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

**PSZ1, PSZ2, PSZ3- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU**

W wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych

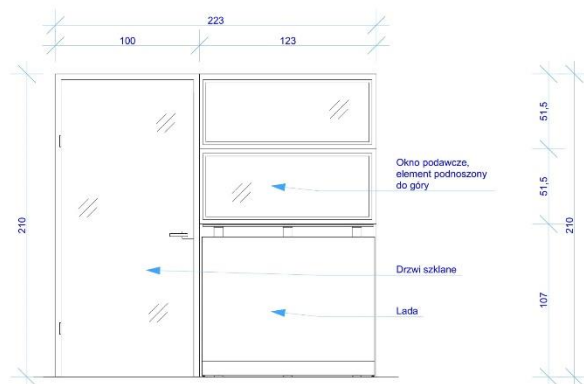


W wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzetelnością przed przystąpieniem do prac produkcyjnych

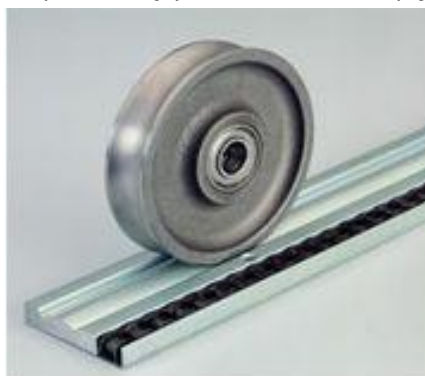


Przeszklenia,  
P1/23 Kasa

## R- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

### **Konstrukcja szyn i ich posadowienie.**

1. Szyny mają być wykonane ze stali wyższej jakości typu 15G.
2. Szyny ułożone w systemie montażu w istniejącej posadzce.
3. Wymiary szyn: szerokość min. 60 mm, wysokość min. 14 mm.
4. Ze względu na prawidłowe prowadzenie podstaw jezdnych regałów, dwie skrajne szyny, mają być szynami prowadzącymi posiadającymi 2 rowki (wyprofilowanie bieżni odpowiadającej wklęsłej powierzchni wieńca koła prowadzącego) utrzymujące prawidłowy tor jazdy regału. Pozostałe szyny - płaskie.
5. Wzdłuż jednej szyny położonej w środkowej części podstawy jezdnej ma przebiegać łańcuch napędowy do zazębienia koła napędowego regałów. Przykładową szynę prowadzącą z kołem prowadzącym i łańcuchem napędowym przedstawia rys. nr 1.



Rys. 1 - Szyna prowadząca z kołem.

### **Konstrukcja regałów przesuwnych.**

1. Podstawy jezdne regałów wykonane ze stalowej blachy o grubości min. 2,8mm, malowane proszkowo na kolor czarny.
2. Dla zapewnienia odpowiedniej sztywności w podstawach mają być umieszczone belki poprzeczne, w których są osadzone stalowe koła posiadające szczelne bezobsługowe łożyska.
3. Szerokość kół stalowych w podstawach jezdnych min. 30 mm, a średnica kół min. 145 mm.
4. Wysokość podstawy jezdnej min. 150-160 mm.



Rys. 2 – Podstawa jezdna.

5. Regały przesuwane równolegle z prowadzeniem za pomocą koła zębatego które zazębia się z łańcuchem przy szynowym. Łańcuch poprowadzony w specjalnym kanale, umieszczonym przy środkowej szynie.
6. Ściana boczna regału ma być wykonana z blachy stalowej, malowanej proszkowo na kolor jasnoszary. Lakierowanie ściany ma być wykonane po wytworzeniu wszystkich otworów i zagięć technologicznych. W celu lepszego zabezpieczenia antykorozyjnego blacha stalowa przed lakierowaniem ma być zabezpieczona powłoką fosforanową o gr. min 500 mg/m<sup>2</sup>.
7. Ściany boczne skrajne mają być wykonane jako pełna z jednego arkusza blachy. W celu zapewnienia dużej sztywności, usztywnienie ściany ma stanowić odpowiednie jej wyprofilowanie z jednego elementu (zagięcie na brzegach ma stanowić profil zamknięty, tzw. słupek ściany o wymiarach min. 35xmin. 30mm).



Rys. 3 – Konstrukcja ściany bocznej pełnej.

8. W słupkach ściany bocznej mają znajdować się otwory do umieszczenia zaczepów półek nie rzadziej niż co 20mm.
9. W celu zapewnienia odpowiedniej sztywności regałów ściany boczne mają być usztywnione stężeniami krzyżowymi.
10. Każdy regał jezdny od strony czołowej ma być wyposażony w panel osłaniający wykonany z płyty laminowanej o gr. min. 10 mm w kolorze do uzgodnienia z Zamawiającym. Płyta ma być zamocowana w profilach aluminiowych anodowanych, zaokrąglonych.
11. Panele wyposażone mają być w tabliczki do opisu zawartości regałów. Tabliczki o wymiarach około 160x120 cm  $\pm$  5 mm wykonane mają być z tworzywa sztucznego.



Rys. 4 - Ściana czołowa z panelem z płyty monoform.

12. Półki mają być wykonane z blachy stalowej, fosforanowanej i malowanej proszkowo na kolor

jasno-szary.

13. Wymagana grubość półki wynosi 33 mm + 1 mm, dłuższa krawędź półki ma być zagięta co najmniej trzykrotnie, a krótsza krawędź półki co najmniej dwukrotnie pod kątem prostym.
14. Każda półka ma być regulowana niezależnie, zamontowana na oddzielnych czterech zaczepach (prosty, ręczny montaż)

#### **System napędu i zabezpieczeń.**

1. We wszystkich regałach jezdnych należy zastosować napęd elektryczny ze sterowaniem mikroprocesorowym oraz z podświetlanymi pulpitemi dotykowymi z automatyczną numeracją regałów.
2. Napęd regałów silnikiem elektrycznym jednofazowym, napięcie stałe 48 V (tzw. bezpieczne) z odpowiednio dobraną przekładnią. Moc jednego silnika maks. 60 W.
3. Zasilanie układu – standardowa instalacja 230 VAC/16A.
4. Zmiana napięcia sieciowego na 48 V (const.) ma się odbywać w specjalnym zasilaczu umiejscowionym bezpośrednio przy podłączeniu do instalacji elektrycznej. Po wyjściu z zasilacza ma być wyłącznie napięcie stałe 48 V, które zasila całą instalację regałów. Niedopuszczalne jest prowadzenie pomiędzy regałami (niebezpiecznego dla użytkownika) napięcia wyższego niż 48V.
5. Sterowanie (przesuw) regałem ma się odbywać poprzez dotyk w odpowiednim miejscu dotykowego pulpitu sterującego znajdującego się na ścianie frontowej regału lub mechanicznie poprzez przesuw dźwigni. Wszystkie regały przesuwane za pomocą jednego dotyku tzn. wskazanie miejsca rozsunienia regału ma uruchamiać jednocześnie wszystkie regały.
6. Podświetlenie panelu ma wskazywać stan regału w danym momencie.
7. Funkcje pulpitu sterowniczego:
  - a. Informacja o wszystkich parametrach pracy bądź awaryjnego zatrzymania regału na każdym pulpicie sterującym.
  - b. Monitorowanie regałów za pomocą smartfona.
  - c. Blokada Systemu – ma unieruchamiać system regałów, odblokowanie będzie możliwe po wprowadzeniu kodu PIN.
  - d. Wentylacja i zasilanie – wymagana jest możliwość zaprogramowania czasu (godziny) przejścia regału w stan spoczynku tzn. stanu ograniczonego poboru prądu, możliwość zaprogramowania godziny w której regały mają rozsunąć się na ustaloną odległość (w zakresie od 5 do 20 cm), by umożliwić wentylację.
  - e. Kalibracja - możliwość ustawienia odległości w jakiej powinny zatrzymywać się regały jeden od drugiego.



Rys. 5 – Pulpit sterujący regału elektrycznego.

8. Regały mają być połączone ze sobą przewodami poprowadzonymi w znajdujących się nad regałami plastikowych pantografach (osłonach) - cała instalacja bezpieczna 48 V.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

9. Regały muszą być wyposażone w odpowiednie systemy zabezpieczeń, rozłączające napęd regałów przy natrafieniu na przeszkodę między regałami:
  1. System fotokomórek rozłączający napęd regałów,
  2. Reagujący na wzrost prądu w obwodzie elektrycznym,
  3. Regały mają posiadać odpowiedni system antywyważenia regałów.
10. Regały mają posiadać krańcowe czujniki odległościowe rozłączające automatycznie napęd po dojechaniu regałów do końca toru.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

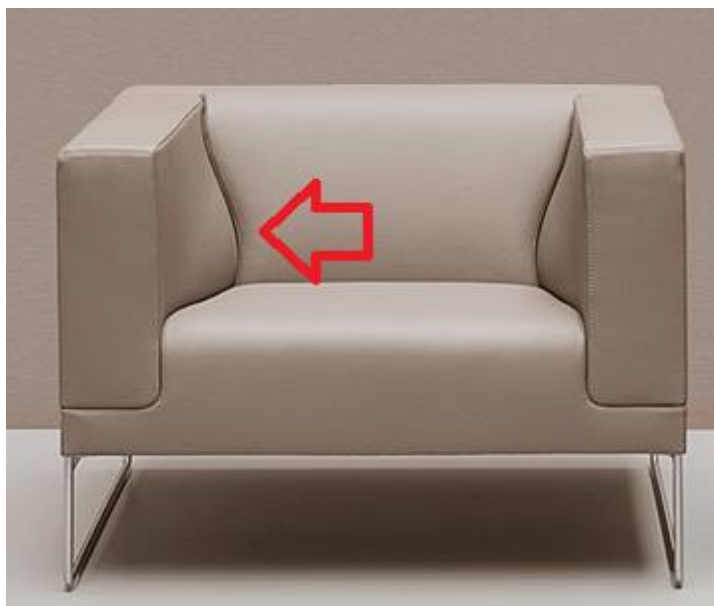
### S1- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Warstwę sprężynującą siedzisk stanowią pasy tapicerskie na które zamocowany jest filc i pianka poliuretanowa standardowa (grubość 10cm) N3550 o gęstości  $\cong 35\text{kg/m}^3$ , sztywność  $\cong 5\text{kPa}$ .

Na oparciach zastosowano piankę poliuretanową standardową (grubość 9cm) N3543 o gęstości  $\cong 35\text{kg/m}^3$ , sztywność  $\cong 4,3\text{kPa}$  dodano też pasy parciano-gumowe.

Na górę podłokietników przyklejono piankę poliuretanową techniczną (grubość 5cm) N75120 o gęstości  $\cong 75\text{kg/m}^3$ , sztywność  $\cong 12\text{kPa}$ .

Podłokietniki mają charakterystyczny łuk od wewnętrznej strony. Kształt ten jest przeniesiony na oparcie - podłokietniki wchodzą w zarys oparcia.



podłokietniki mają charakterystyczny łuk od zewnętrznej strony. Podłokietniki są nałożone w wycięcie w korpusie/siedzisku mebla.



Stelaż malowany proszkowo na kolor RAL 7021.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wymiar:

Wymiary [cm]: Szerokość: 140 Głębokość: 85 Wysokość: 66 Głębokość siedziska: 55 Wysokość siedziska: 40

Tkanina:

-min. 15 kolorów, gramatura 510+/- 15 g/m, ścieralność 75 000 cykli, trudnozapalność, zmywalność, skład 100% tworzywo sztuczne

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

SŁ- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Blaty wykonano z płyty MDF o grubości 25mm – dąb lakierowany na biało. Górna i dolna płaszczyzna okleinowana okleiną naturalną. Płaszczyzna boczna ścięta przez co uzyskuje się efekt lekkości mebla, na zewnątrz blat ma grubość 12mm. Wybarwienie blatów wg dostępnej kolorystyki.

Płozы wykonano z pręta stalowego (RAL 7021) o średnicy 14mm, elementy spawane ze sobą. Płozы mocowane do blatu na wkręty.

Wymiar:

Wymiary [cm] Szerokość: 120 Głębokość: 50 Wysokość: 39

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

#### ST1- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Blat wykonany z płyty min 18mm , max 25mm(nie grubszej) wiórowej me laminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej

Nie dopuszcza się użycia kleju do montowania doklejki

Zamawiający będzie sprawdzał wtopienie doklejki w warstwę płyty za pomocą mikroskopu

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.

Kształt blatu prosty o wymiarach 1600x800

Wysokość 720mm.

Stelaż metalowy wykonany z nogi o średnicy 60mm. Do kolumny przyspawane 2 stopy metalowe z blachy wzmacniającej o grubości min 2mm.Stopy wyposażone w kółka jezdne – 2 kółka z hamulcem.

Połączenie nogi i stopy musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Rys.1

Do kolumny nogi przykręcona głowica z tworzywa sztucznego, do której przykręcony jest blat. Głowica wyposażona w mechanizm uchylania blatu o 90 stopni z funkcją blokady. Uchylenie blatu biurka musi odbywać się bez używania dodatkowych narzędzi.

Konstrukcja biurka musi umożliwiać jego sztaplowanie szeregowo.

Stelaż malowany proszkowo w kolorze platyny przecieranej.

Stoły wyposażone w system metalowych elementów przykręcanych za pomocą śruby do blatu, pozwalających na trwałe i szybkie łączenie stołów między sobą bez dodatkowych narzędzi.

Stoły można łączyć w prostokąty oraz poprzez zastosowanie łączników (blatu kształtowego z nogą niezależną), łączyć pod różnymi kontami rozwartymi.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

## ST2- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Stół o średnicy blatu 800 mm i wysokości 740mm +stopki poziomujące +10 mm.

Stelaż stołu to konstrukcja metalowa.

Konstrukcja malowana proszkowo.

Kolumna o przekroju 65x65 mm.

Pionowy profil wpuszczany od dołu do wewnątrz stopy a od góry do środka profilu 50x25mm i w obu miejscach łączenia spawany od wewnątrz.

Blat wykonany z płyty 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Z uwagi na trwałość pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble powinny być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Krawędzie boczne wykończone doklejką w technice laserowej powinny mieć 2 mm o grubości i promień  $r=3$  mm.

Zastosowana doklejka laserowa musi posiadać odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.

Wymagane dokumenty :

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.



### ST3, ST4- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Wysokość stołu 750mm.

Każda noga wyposażona w stopki poziomujące wykonane z tworzywa sztucznego, które poziomują stół w zakresie +/- 10mm.

Stelaż stołu to konstrukcja metalowa.

Stelaż malowany proszkowo.

Błat wykonany z płyty o grubości 18mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.

Noga stołu wykonana z profilu ze stali stożkowo walcowanej, giętej.

Średnica części górnej nogi  $\phi 50\text{mm}$ - zmniejszająca się ku dołowi- część dolna nogi to średnica  $\phi 25\text{mm}$ .

Nogi zamontowane pod kątem 15 stopni do płaszczyzny blatu.

Każda noga wykończona nakładką chromowaną wychodzącą poza obrys profilu, zamontowaną na dole i nogi.

Nakładka musi być metalowa chromowana- nie dopuszcza się elementów plastikowych.

Nogi muszą być spawane parami za pomocą profilu o wymiarach 60x30 mm.

2 lub 3 pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm malowanego proszkowo.

Połączenie belki z nogą musi odbyć się na za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego.





Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

### SZ1 oraz SZ13- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Korpusy wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3mm$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.

Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.

Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.

Drzwi płytowe Sz1 -Sz8, Sz13 zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.

Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.

półki wykonane z płyty o grubości min 18,max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce

Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.

Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.

Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra

System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników

Zamek Sz1 -Sz8, Sz13 musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Wymagane dokumenty :

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11

Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;

### SZ2-SZ3 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Szafa o wymiarze gabarytowym 600x420x1140 mm; 800x420x1140 mm;

- Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

- Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

- Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

- Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Nie dopuszcza się montażu/ sklejanie szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.
- Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.
- 2 półki wykonane z płyty o grubości min 18,max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce
- Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.
- Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.
- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra
- System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników
- Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

· Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11

· Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;



#### SZ4, SZ5, SZ6 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Szafa o wymiarze gabarytowym 400x420x1880 mm; 600x420x1880 mm; 800x420x1880 mm.

· Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

· Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

· Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

- Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.
- Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia  $110^\circ$ .
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.
- 4 półki wykonane z płyty o grubości min 18, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce
- Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.
- Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra
- System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania — rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników
- Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;



#### SZ7- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Szafka o wymiarze 1200x600x547 mm

- Korpus i fronty wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.
- Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.
- Szafka posiada 4 kółka o średnicy 35 mm- dwa kółka z hamulcem.
- Szafa podzielona na 3 części: część z szufladami, część otwarta oraz część z drzwiami skrzydłowymi.
- W szafie zamontowane 3 szuflady wykonane z kompozytu oraz szuflada piórnikowa.
- Szuflada piórnikowa jako osobna szuflada.
- Uchwyt listwowy który spełnia dodatkowo funkcję hamującą i odbijakową.
- Drzwi płytowe zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.
- Wszystkie szuflady mają system zabezpieczający przed równoczesnym otwarciem kilku szuflad.
- 2 półki o grubości 18 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Szuflady zamykane zamkiem centralnym.

- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;



#### SZ8- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Wymiary gabarytowe 1600x420x663 mm

- Korpus i fronty wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe
- Szafa podzielona na 3 części: część zamykana drzwiami skrzydłowymi, część otwarta, część z szufladami.
- W szafie zamontowane 3 szuflady metalowe.
- Szuflady posiadają prowadnice z mechanizmem miękkiego domyku.
- Szuflady zamykane zamkiem centralnym.
- Drzwi skrzydłowe wyposażone są w zawiasy  $110^\circ$  o z miękkim domykiem.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- 2 półki o grubości 18 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce.
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.
- W frontach płytowych zamontowane poziomo uchwyty metalowe o rozstawie 128mm
- Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.
- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra.
- Szafka na stopkach regulacyjnych H:30 mm z możliwością poziomowania.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006;



#### SZ9- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Szafka o wymiarze 800x600x547 mm

- Korpus i fronty wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

- Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące

- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.
- Szafka posiada 4 kółka o średnicy 35 mm- dwa kółka z hamulcem.
- Szafa podzielona na 2 części: część otwarta i część z szufladami .
- W szafie zamontowane 3 szuflady wykonane z tworzywa.
- Szuflady posiadają prowadnice z mechanizmem miękkiego domyku i funkcją wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu.
- Wszystkie szuflady mają system zabezpieczający przed równoczesnym otwarciem kilku szuflad.
- Półka o grubości 18 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.
- Do frontów szuflad zamontowane poziome uchwyty o rozstawie 128 mm.
- Szuflady zamykane zamkiem centralnym
- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN:EN 14073-2:2006



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

#### WT1- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Witryna o wymiarze gabarytowym 2594x442x1078 mm

- Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie pokrytej melaminą o grubości 18mm w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości.
- Ściana tylna o grubości 8 mm w kolorze korpusu, wpuszczana w rowki między boki szafy.
- W celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322
- Krawędzie boczne wykończone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartość 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpus pokryty okładzinami płytowymi bocznymi oraz górnymi o fakturze drewna o grubości 12 mm.
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

- Drzwi skrzydłowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.
- Fronty wykonane z płyty melaminowanej o fakturze drewna o grubości 12 mm.
- Nad frontami element dekoracyjny w kolorze aluminium szczotkowane.
- System otwierania frontów push to open.
- Szafy posiadają stopki poziomujące o wysokości 30mm – wszystkie osłonięte są chromowanymi elementami dekoracyjnymi.
- W części otwartej dwie szklane półki o grubości 12 mm.
- Część otwarta podświetlana LED.
- W częściach z drzwiami skrzydłowymi jedna półka o grubości 25 mm

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.



#### WT2- OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Witryna o wymiarze gabarytowym 1738x442x2078 mm

- Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie pokrytej melaminą o grubości 18mm w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości.
- Ściana tylna o grubości 8 mm w kolorze korpusu, wpuszczana w rowki między boki szafy.
- W celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322
- Krawędzie boczne wykończone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .
- Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpus pokryty okładzinami płytowymi bocznymi oraz górnymi o fakturze drewna o grubości 12 mm.
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu.
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.
- Drzwi skrzydłowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.
- Fronty wykonane z płyty melaminowanej o fakturze drewna o grubości 12 mm.
- Nad frontami element dekoracyjny w kolorze aluminium szczotkowane.
- System otwierania frontów push to open.
- Szafy posiadają stopki poziomujące o wysokości 30mm – wszystkie osłonięte są chromowanymi elementami dekoracyjnymi.
- Część garderobiana zawiera wieszak teleskopowy.
- Część aktowa zawiera 3 półki o grubości min 18 max 25 mm.

Wymagane dokumenty :

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

· Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Z1, Z2, Z3, Z4, Z5 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Montowana do blatu.

Kątowniki metalowe malowane proszkowo.

Wykonana z płyty o grubości 18 mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

Wymagane dokumenty :

Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.



Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

#### ZB1 – ZB4 - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Elementy do wykonania wg założeń projektowych. Należy przedstawić rysunki wykonawcze przed wykonaniem, wymagany pomiar z natury.

Zabudowa wykonana jako komplet szafek stojących z blatem oraz wiszących. Zabudowy wykonywane indywidualnie na wymiar. Wymiary do potwierdzenia na budowie przed wykonaniem mebli, po wykonaniu robót murowych i tynkarskich.

Zabudowa szafek kuchennych dolnych podblatowych standardowej wysokości 90cm (z blatem), głębokości 58cm. Szafki wiszące: głębokość 30 -35cm i wysokości 60cm.

Blat głębokości standardowej 60cm. Inne szczególne wymiary zgodnie z rysunkami.

Cokół cofnięty o 5 cm względem frontów szafek stojących.

Wnętrza i konstrukcja zabudowy wykonana z płyty wiórowej, laminowanej. Wszystkie krawędzie zabezpieczone fabrycznie listwą. Podział wewnętrzny zgodny z układem frontów. Zabudowa wnętrza musi umożliwiać dostęp do podłączeń instalacji i osprzętu sanitarnego.

Wymagane parametry techniczne laminatu:

grubość powłoki min. 0,5mm,

odporność na ścieranie min. 150 obrotów,

odporność na zarysowania min. stopień 2,

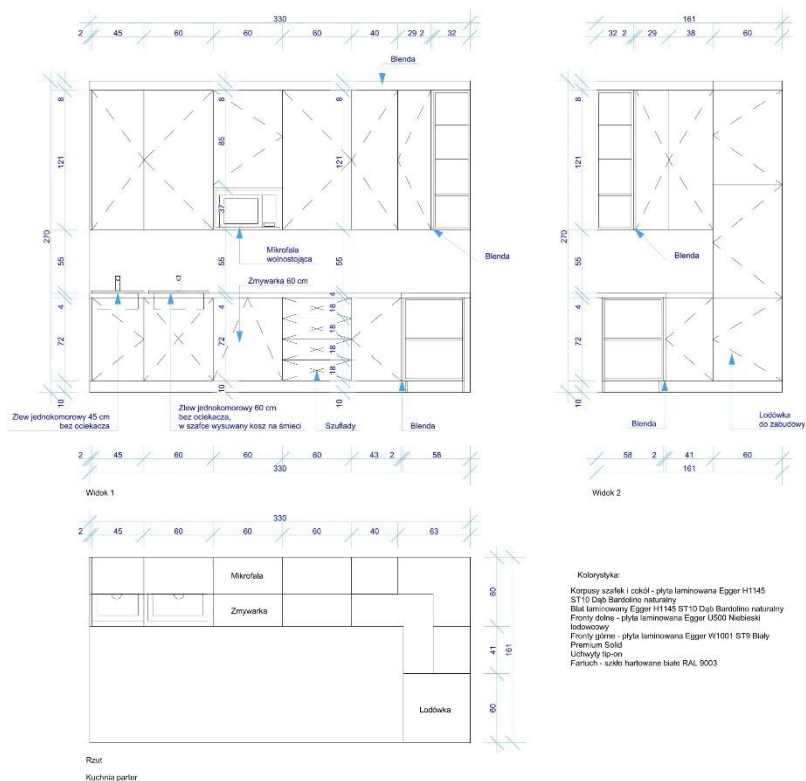
odporność na chemikalia z grupy 1 i 2 – min. stopień 4.

Blat wykonany z jednego elementu na całą długość zestawu, z płyty wiórowej grub. min.40mm, laminowany. Styk ze ścianą wykończony listwą nabladową aluminiową. Blat wykończony laminatem typu FLEX o klasie higieniczności E1. Laminat w kolorze białym z szarymi wstawkami o drobnym rysunku.

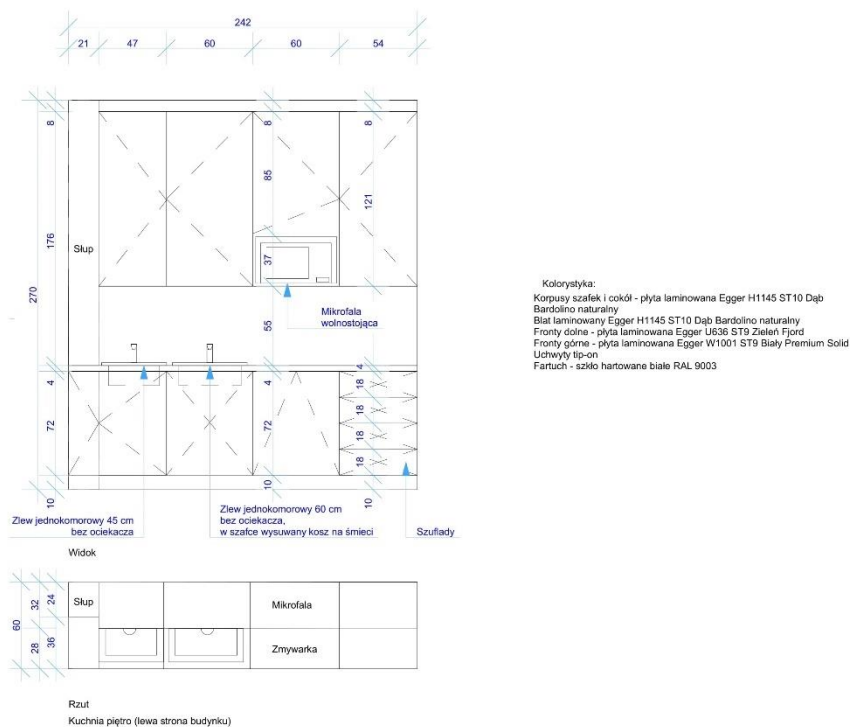
Oświetlenie podszafkowe wg zamawiającego z listwy LED w profilu aluminiowym , na całej długości szafek nad blatem, mocowane 5cm od frontu. Załączane przyciskiem od spodu szafek wiszących

## Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych

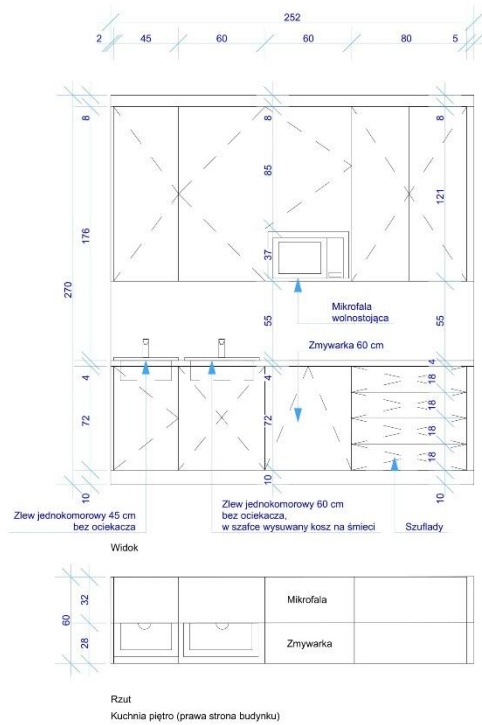


Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych

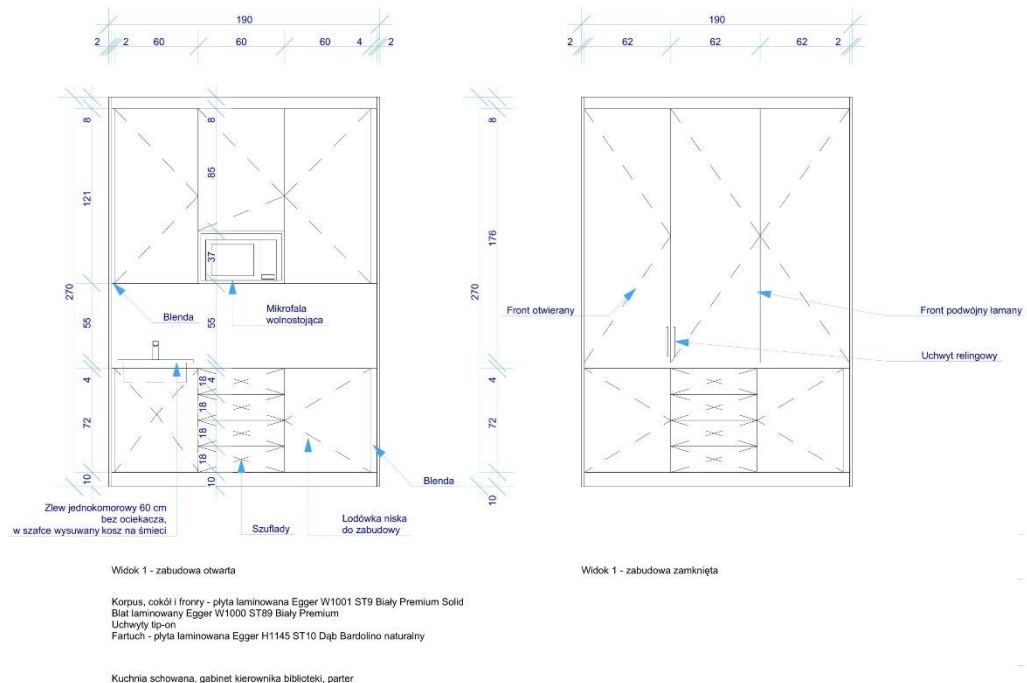


## Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych



Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych

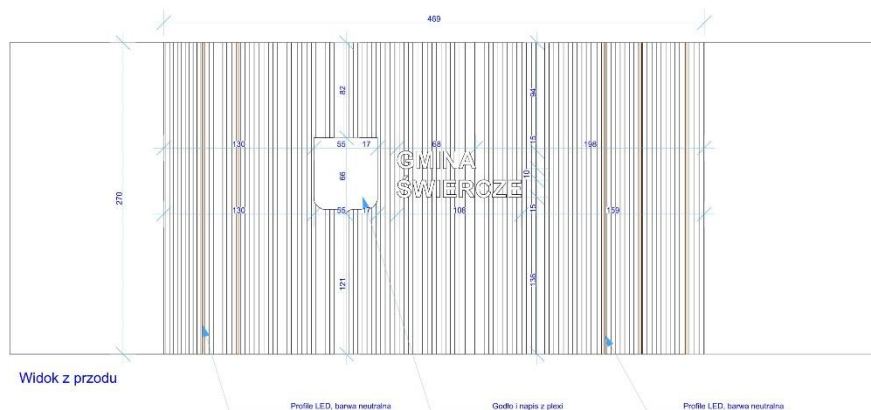




Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

LAMELE WG INDYWIDUALNYCH UZGODNIEŃ - LM

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania pomiarów z rzeczywistości przed przystąpieniem do prac produkcyjnych



P0/10 Sala Narad - główna

Lamele Płyta laminowana Egger H1298 ST22  
Jesion Lyon Piaskowy



Wizualizacja

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

ZS - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

**ZASŁONY**

Tkanina velur SPRING gładki, w szer. 290 cm, proporcja marszczenia 1:1,5, szycie FLEX,

Tkanina: 48 mb

**KARNISZ**

Karnisz aluminiowy, sterowany elektrycznie, ślizgi do fleksów, montaż do sufitu

PL - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Plisa standardowa otwierana góra-dół

Preferowana tkanina Metalic Paerl. Kolor do uzgodnienia z zamawiającym.

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

LG - OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DLA PRODUKTU

Napis „URZĄD GMINY ŚWIERCZE”- litery białe, Materiał PVC ok 6-8mm

Herb Gminy Świercze- druk UV zgodnie z księgą znaku herbu. Ma się znajdować na mównicy.  
Wymiary 27,4x30 cm.

Godło państwowe- druk UV, zgodnie z przepisami krajowymi. Wymiary wg projektu.

## AGD

Lp.	Pomieszczenie	Oznaczenie	Parametry, które urządzenie - sprzęt musi spełniać	Ilość
1	PO/24 i P/01	zmywarka do zabudowy	szerokość do od 59 do 60, klasa energetyczna od E do A, panel sterujący zintegrowany (zakryty), silnik inwerterowy, automatyczne uchylanie drzwi - system suszenia, automatyka zmywania	2
2	PO/24	lodówka do zabudowy	wysokość od 179,0 cm do 179,9 cm, szerokość do 60,0 cm, klasa energetyczna od E do A, bezszronowa (pełny No Frost), pojemność chłodziarki: min 170l, możliwość zmiany kierunku otwierania drzwi, zamrażarka na dole	1
3	P1/01	lodówka wolnostojąca	wysokość od 175,0 cm, szerokość od 55,0 cm do 60,0 cm, klasa energetyczna od E do A, bezszronowa (pełny No Frost), pojemność chłodziarki: min 170l, możliwość zmiany kierunku otwierania drzwi, zamrażarka na dole	1
4	P1/15	lodówka wolnostojąca	wysokość od 110,0 cm do 139,9 cm, szerokość od 55,0 cm do 60,0 cm, klasa energetyczna od E do A, zamrażarka usytuowana na dole lodówki, możliwość zmiany kierunku otwierania drzwi	1
5	PO/24, P1/01, P1/15	zlewozmywak jednokomorowy wbudowywany bez ociekacza	wymiary 430x500 mm, wykonanie granit, kolor grafit/czarny, otwór na baterię	3
6	PO/24, PO/18, P1/01, P1/15	zlewozmywak jednokomorowy wbudowywany	wymiary 620x500 mm, wykonanie granit, kolor grafit/czarny, otwór na baterię	4
7	PO/24, PO/18, P1/01, P1/15	Baterie do zlewozmywaku	bateria kuchenna stojąca, wysokość wylewki od 220 mm, kolor onyx	7
8	PO/24, PO/18, P1/01, P1/15	kuchenka mikrofalowa wolnostojąca	szerokość od 47,1 cm do 50,0 cm, funkcje podgrzewania, rozmrażanie, kolor czarny	4
9		maszyna do mycia posadzek	maszyna do mycia średnich i dużych powierzchni od 1600 m <sup>2</sup> /h, średnica szczotki od 42 cm	1

Budowa budynku administracyjnego w Świerczach- etap II

Sprzęt wymieniony w poz. 1-10 musi być fabrycznie nowy. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego sprzętu należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany sprzęt. Karta katalogowa musi zawierać nazwę sprzętu, nazwę producenta sprzętu, rysunek lub zdjęcie proponowanego sprzętu (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne sprzętu pozwalające zweryfikować czy proponowany sprzęt spełnia wymagania przedstawione przez Zamawiającego

Sprzęt wymieniony w poz. 1-8 należy zamontować we wskazanych pomieszczeniach z zachowaniem należytej staranności, przez osoby uprawnione do montażu wymienionego sprzętu.