

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Sukcesywna dostawa i montaż mebli pracowniczych, gabinetowych, socjalnych oraz mebli z przeznaczeniem na wyposażenie sal konferencyjnych dla Łukasiewicz- Górnośląski Instytut Technologiczny, lokalizacja K. Miarki 12-14, Gliwice.

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem szczegółowej specyfikacji technicznej są wymagania dotyczące dostawy złożonych mebli biurowych, foteli obrotowych, krzeseł oraz mebli z przeznaczeniem na wyposażenie sal konferencyjnych na potrzeby jednostek organizacyjnych Sieci Badawczej Łukasiewicz- Górnośląski Instytut Technologiczny. Mając na uwadze nieograniczanie uczciwej i wolnej konkurencji Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne z opisanymi poniżej oraz wyroby o równorzędnych lub lepszych parametrach.

2. Miejsce dostawy :

- Ł-GIT ul. Karola Miarki 12-14, 44-100 Gliwice

3. Szczegółowy opis mebli

L.p.	Opis przedmiotu zamówienia (minimalne wymagania Zamawiającego)
1	Szafa aktowa: <ul style="list-style-type: none">• Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 385 mm• Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości• Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm.• Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.• Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.• Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm.• Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm• Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm.• Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus

	<p>szafy.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° • Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy • W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. • Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
2	<p>Szafka aktowa średnia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1130 mm, szerokość 800 mm, głębokość 385 mm • Szafa ma posiadać półki na 3 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości • Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. • Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. • Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm

	<ul style="list-style-type: none"> • Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. • Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. • Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° • Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy • W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. • Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
3	<p>Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwany</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 385 mm • Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości i część ubraniową z wysuwany wieszakiem typu puzon • Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. • Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować

	<p>wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.</p> <ul style="list-style-type: none"> Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
4	<p>Regał aktowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 600 mm, głębokość 385 mm Regał ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości

	<ul style="list-style-type: none"> • Regał ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. • Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • Wieniec górny regału ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. • Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm • Ściana tylna regału ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. • Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus regału. • W regale mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regał ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Regał ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
5	Regał aktowy:

	<ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 600 mm Regał ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości Regał ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny regału ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm. Ściana tylna regału ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus regału. W regale mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Regał ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Regał ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
6	<p>Szafa ubraniowa z wieszakiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 600 mm

- Szafa ma posiadać półkę na 1 poziom segregata + wieszak typu drążek
- Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm.
- Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm.
- Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm
- Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm.
- Półka ma być wykonana z płyty o grubości min 18 mm i być mocowana za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy.
- Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°
- Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy
- W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.
- Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy

	(BHP).
7	<p>Szafa aktowa:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 600 mm Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz

	<p>kontenerów,</p> <ul style="list-style-type: none"> Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
8	<p>Biurko na stelażu metalowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1600 mm, głębokość 700 mm Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do

	<p>wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
9	<p>Biurko na stelażu metalowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1200 mm, głębokość 800 mm Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi

	<p>jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> • Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
10	<p>Biurko na stelażu metalowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1400 mm, głębokość 800 mm • Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. • Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). • Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm. • Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. • Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). • Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. • Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w

	<p>zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatraskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża.</p> <ul style="list-style-type: none"> W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
11	<p>Biurko na stelażu metalowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1600 mm, głębokość 800 mm Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwił wielokrotny montaż i demontaż blatu). Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe

	<p>poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju, Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
12	<p>Biurko na stelażu metalowym:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 2000 mm, głębokość 800 mm Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju

poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).
- Nogi biurka mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 60 x 30 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka w zakresie +/- 10 mm.
- Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania.
- Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy).
- Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka.
- Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża.
- W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy

	(BHP).
13	<p>Ośłona przednia biurka:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ośłona przednia biurka ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm, długość dopasowana do biurka o wymiarach 1400/18/h400 mm. Mocowanie za pomocą metalowych kształtowników do blatu biurka Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wszystkie wąskie płaszczyzny osłony biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Ośłona ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju, ww dokument należy przedstawić wraz z ofertą
14	<p>Kontener biurowy jezdny:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 586 mm, szerokość 400 mm, głębokość 600 mm Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny kontenera ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty meblowej Boki, fronty szuflad oraz tylna ściana wykonane z płyty meblowej o grubości 18 mm Szuflady – 3 szt. : górna szuflada ma być wyposażona w piórniki, piórniki ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady, szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty meblowej, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady, zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera Kontener ma być wyposażony w kółka, kółka Ø50 mm mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec Uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi

	<p>jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> Kontener ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
15	<p>Kontener biurowy stacjonarny z wysuniętym blatem:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 740 mm, szerokość 400 mm / szerokość blatu 800 mm, głębokość 600 mm Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny kontenera ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty meblowej Boki, fronty szuflad oraz tylna ściana wykonane z płyty meblowej o grubości 18 mm Szuflady – 4 szt. : górna szuflada ma być wyposażona w piórniki, piórniki ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady, szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty meblowej, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady, zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera Kontener ma być wyposażony w stopki. Uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i

	<p>dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.</p> <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Kontener ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
16	<p>Kontener biurowy stacjonarny:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 740 mm, szerokość 400 mm, głębokość 600 mm Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny kontenera ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty meblowej Boki, fronty szuflad oraz tylna ściana wykonane z płyty meblowej o grubości 18 mm Szuflady 4 – szt. : górna szuflada ma być wyposażona w piórniki, piórniki ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady, szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty meblowej, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady, zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej)

	<ul style="list-style-type: none"> - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera, • Kontener ma być wyposażony w stopki. • Uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe. • Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Kontener ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
17	<p>Biuurko gabinetowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1900 mm, głębokość 900 mm • Biuurko ma być wykonane z płyty melaminowanej o grubości 18 mm, 28 mm i 38 mm o gęstości 630kg/m³, klasa higieniczności E1. • Płyty mają być oklejone obrzeżem ABS, 2 mm, odpornym na uderzenia mechaniczne. • Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 38 mm, pokrytej obustronnie melaminą. • Elementy dystansowe mają być wykonane z aluminium anodowanego o grubości 10 mm, łączone za pomocą szpilek M8x 98 mm. • Łączyna biurka ma być wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą w standardzie. Ścięcie górnych narożników umożliwia poprowadzenie okablowania. • Noga biurka ma być wykonana z płyty melaminowanej 38 mm, oklejone obrzeżem ABS 2 mm i łączona do blatu za pomocą półksiężycy MAXI LUNA.

	<ul style="list-style-type: none"> Błat ma posiadać metalowe mufy. Nogi mają posiadać czarne stopki Ø35 M8x30. Biurko ma być wyposażone w blendę szerokości 400 mm łączącą blat z nogami za pomocą metalowych złączy mimośrodowych Ø15 zapewniających stabilność konstrukcji. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
18	<p>Dostawka do biurka gabinetowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1000 mm, głębokość 550 mm dostawka ma być wykonana z płyty melaminowanej o grubości 18 mm, 28 mm i 38 mm o gęstości 630kg/m³, klasa higieniczności E1. Płyty mają być oklejone obrzeżem ABS, 2 mm, odpornym na uderzenia mechaniczne. Błat dostawki ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 38 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Elementy dystansowe mają być wykonane z aluminium anodowanego o grubości 10 mm, łączone za pomocą szpilek M8x 98 mm. Łączyna dostawki ma być wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą w standardzie. Ścięcie górnych narożników umożliwia poprowadzenie okablowania.

	<ul style="list-style-type: none"> Noga noga ma być wykonana z płyty melaminowanej 38 mm, oklejone obrzeżem ABS 2 mm i łączona do blatu za pomocą półksiężycy MAXI LUNA. Blat ma posiadać metalowe mufy. Nogi mają posiadać czarne stopki Ø35 M8x30. Dostawka ma być doposażona w blendę szerokości 400 mm łączącą blat z nogami za pomocą metalowych złączy mimośrodowych Ø15 zapewniających stabilność konstrukcji. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Dostawka ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Dostawka ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
19	<p>Stół konferencyjny:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1900 mm, głębokość 900 mm Stół ma być wykonany z płyty melaminowanej o grubości 18 mm, 28 mm i 38 mm o gęstości 630kg/m³, klasa higieniczności E1. Płyty mają być oklejone obrzeżem ABS, 2 mm, odpornym na uderzenia mechaniczne. Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 38 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Łączyna stołu ma być wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą w standardzie. Noga stołu ma być wykonana z płyty melaminowanej 38 mm, oklejone obrzeżem ABS 2 mm i

	<p>łączona do blatu za pomocą półksiężycy MAXI LUNA.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Blat ma posiadać metalowe mufy. Nogi mają posiadać czarne stopki Ø35 M8x30. • Stół ma być doposażony w blendę szerokości 400 mm łączącą blat z nogami za pomocą metalowych złączy mimośrodowych Ø15 zapewniających stabilność konstrukcji. • Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stół ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Stół ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
20	<p>Kontener biurowy jezdny:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 586 mm, szerokość 400 mm, głębokość 600 mm • Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. • Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • Wieniec górny kontenera ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm.

	<ul style="list-style-type: none"> Krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty meblowej Boki, fronty szuflad oraz tylna ściana wykonane z płyty meblowej o grubości 18 mm Szuflady – 3 szt.: górna szuflada ma być wyposażona w piórnik, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady, szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty meblowej, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady, zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie oraz wyposażony w blokadę wysuwu drugiej szuflady (nie licząc szuflady piórnikowej) - jako zabezpieczenie przed przeważeniem i niekontrolowanym przechyłem kontenera, Kontener ma być wyposażony w kółka, kółka Ø50 mm mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec. Uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Kontener ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Kontener ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
21	<p>Szafa aktowa niska:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 780 mm, szerokość 800 mm, głębokość 430 mm Szafa ma posiadać półki na 2 poziomy segregatorów z możliwością regulacji wysokości Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym

	<p>działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. • Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm • Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. • Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą łączny zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. • Fronty szafy nakładane wykonane z płyty 18 mm, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° • Szafa ma być wyposażona w zamek baskwilowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy • W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. • Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. • Szafa aktowa ma być wyposażona w cokół metalowy, który ma zabezpieczać szafę przed uszkodzeniami np. podczas sprzątania pomieszczeń, w których znajdują się meble. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
22	Regał aktowy niski:

- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 780 mm, szerokość 800 mm, głębokość 430 mm
- Regał ma posiadać półki na 2 poziomy segregatorów z możliwością regulacji wysokości
- Regał ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm.
- Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Wieniec górny regały ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm.
- Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm
- Ściana tylna regału ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm.
- Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus regału.
- W regale mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.
- Regał ma być wyposażona w cokół metalowy, który ma zabezpieczać szafę przed uszkodzeniami np. podczas sprzątania pomieszczeń, w których znajdują się meble.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Regał ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Regał ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy

	(BHP).
23	<p>Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwanym</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 430 mm Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości i część ubraniową z wysuwanym wieszakiem typu puzon Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. Fronty szafy nakładane wykonane z płyty 18 mm, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° Szafa ma być wyposażona w zamek baskwilowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. Szafa aktowa ma być wyposażona w cokół metalowy, który ma zabezpieczać szafę przed uszkodzeniami np. podczas sprzątania pomieszczeń, w których znajdują się meble. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym

	<p>mebla,</p> <ul style="list-style-type: none"> Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
24	<p>Szafa aktowa niska z frontem przesuwным:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 740 mm, szerokość 1000 mm, głębokość 430 mm Szafa ma posiadać półki na 2 poziomy segregatorów z możliwością regulacji wysokości Szafa ma posiadać przegrodę pionową Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą łączników zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. Fronty szafy nakładane wykonane z płyty 18 mm, drzwi przesuwne Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. Szafa aktowa ma być wyposażona w cokol metalowy, który ma zabezpieczać szafę przed uszkodzeniami np. podczas sprzątania pomieszczeń, w których znajdują się meble. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą

	<p>posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
25	<p>Szafa aktowa niska z frontem przesuwным:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 740 mm, szerokość 1200 mm, głębokość 430 mm Szafa ma posiadać półki na 2 poziomy segregatorów z możliwością regulacji wysokości Szafa ma posiadać przegrodę pionową Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty o grubości 18 mm. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm i być mocowane za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. Fronty szafy nakładane wykonane z płyty 18 mm, drzwi przesuwne Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. Szafa aktowa ma być wyposażona w cokol metalowy, który ma zabezpieczać szafę przed uszkodzeniami np. podczas sprzątania pomieszczeń, w których znajdują się meble. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

26 Krzesło tapicerowane na nóżkach:

- Przykładowe rozwiązanie oraz wymiary (tolerancja +/- 20 mm):



- Wymagania minimalne:
- Kubeteł krzesła ma być w całości tapicerowany tkaniną materiałową z dwóch stron.
- Kubeteł ma być wewnątrz usztywniony stelażem metalowym i zalany pianką o gęstości 58 kg/m³ na siedzisku oraz 60 kg/m³ na oparciu.
- Krzesło ma być na 4 nogach metalowych, malowanych proszkowo, nogi wykonane z rury Ø18 mm.
- Nogi mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.
- Krzesło ma być tapicerowane na siedzisku oraz oparciu tapicerką materiałową.
- Krzesło ma być tapicerowane na siedzisku oraz oparciu tapicerką materiałową.
- Krzesło ma być tapicerowane tkaniną materiałową o parametrach:
Skład: 100% Trevira CS
Odporność na ścieranie: 80,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2
Odporność na światło: skala 1-8, maks. 8 - EN ISO 105-B02, 5-8
Odporność na piling: skala 1-5, max. 5 - EN ISO 12945-2, 5

Odporność koloru na ścieranie: suche: 4-5, mokre: 4-5, skala 1-5, maks. 5 - EN ISO 105x12

Trudnozapałność: BS EN 1021 1 i 2 Papierosy i zapalki

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Wykonawca wraz z ofertą musi przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry podane w opisie technicznym mebla oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża krzesła
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

27 Krzesło tapicerowane na nóżkach z poduszką:

- Przykładowe rozwiązanie oraz wymiary (tolerancja +/- 20 mm):



- Wymagania minimalne:
- Kubetek fotela ma być w całości tapicerowany tkaniną materiałową z każdej strony.
- Kubetek ma być wewnątrz usztywniony stelażem metalowym i zalany pianką o gęstości 55 kg/m3.
- Pianka ma posiadać właściwości trudnozapalne.
- W części lędźwiowej oparcia ma być umieszczona dodatkowa poduszka, która poprawia komfort siedzenia.
- Podstawa krzesła ma być metalowa, malowana proszkowo, siedzisko obrotowe - 360°.
- Nogi mają być wykonane z rury Ø22 mm, grubość ścianki 2 mm, gięte CNC.
- Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi, kolor czarny.
- Krzesło ma być tapicerowane na siedzisku oraz oparciu tapicerką materiałową.

- Krzesło ma być tapicerowane tkaniną materiałową o parametrach:
Skład: 100% Trevira CS
Odporność na ścieranie: 80,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2
Odporność na światło: skala 1-8, maks. 8 - EN ISO 105-B02, 5-8
Odporność na piling: skala 1-5, max. 5 - EN ISO 12945-2, 5
Odporność koloru na ścieranie: suche: 4-5, mokre: 4-5, skala 1-5, maks. 5 - EN ISO 105x12
Trudnozapalność: BS EN 1021 1 i 2 Papierosy i zapalki

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Wykonawca wraz z ofertą musi przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry podane w opisie technicznym mebla oraz metalowy próbnik kolorystyczny wybarwień stelaża krzesła
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

28

Stół konferencyjny modułowy:

- Przykładowe rozwiązanie




- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 2800 mm, głębokość 1410 mm
- Błat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm.
- Błat dzielony na trzy odrębne elementy płytowe, które ze względów estetycznych można wykonać stosując płyty z dekokrem drewnianym oraz monokolorem.
- Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane dodatkową ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone dodatkową przyklejoną za pomocą kleju

poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.

- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu).
- W blatach stołów należy przewidzieć mediabox do poprowadzenia okablowania. Konfiguracja: 4 gniazda zasilające 230V, 2 gniazda sieciowe RJ45(class E,cat.6), 1 x USB; przewód zasilający 2 m.
- Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm.
- Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm.
- Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania.
- Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy).
- Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka.
- Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Stół ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15373:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Stół ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,

	<ul style="list-style-type: none"> Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
29	<p>Stół konferencyjny madułowcy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Przykładowe rozwiązanie  <p>The image shows a 3D perspective view of a square conference table. The table has a light-colored wooden top with a dark horizontal stripe across the middle. The legs are black and rectangular. Dimension labels are placed around the table: '1610 mm' for the depth, '740 mm' for the height, and '1400 mm' for the width.</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1400 mm, głębokość 1610 mm Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Blat dzielony na trzy odrębne elementy płytowe, które ze względów estetycznych można wykonać stosując płyty z dekokrem drewnianym oraz monokolorem. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blatach stołów należy przewidzieć mediabox do poprowadzenia okablowania. Konfiguracja: 4 gniazda zasilające 230V, 2 gniazda sieciowe RJ45(class E,cat.6), 1 x USB; przewód zasilający 2 m. Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40 x 40 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 10 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60 x 30 x 2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma

zapobiegać uginaniu się blatu.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Stół ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15373:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Stół ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

30

Stół mobilny na kółkach z blatem uchylnym – sztaplowany w pionie:

- Przykładowe rozwiązanie



- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1600 mm, głębokość 800 mm

- Blat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm.
- Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.
- Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu stołu mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Blat stołu ma być mocowany do stelaży za pomocą wkrętów - mocowanie za pomocą śrub i wpustek z gwintem (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu mebla bez uszkodzeń).
- Szyna łącząca ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowanego proszkowo.
- Podstawa stołu ma być wykonana z profilu 40x20 mm, malowana proszkowo - nogi stołu wykonane z rury Ø20 mm, malowane proszkowo.
- Stół ma posiadać kółka Ø65 mm wyposażone w hamulec.
- Stół ma posiadać zatrzask blokujący.
- Stoły mają być systemowe, przeznaczone do użytkowania w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach tj. dostawki do biurek, szafy, kontenery.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Stół ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15373:2016, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Stół ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

Biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu:

- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 700-1200 mm, szerokość 1600mm, głębokość 800 mm
- Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm.
- Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm.
- Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna.
- Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Pod blatem biurka ma być zamontowany panel sterujący zapewniający płynną regulację wysokości. Panel sterujący z pamięcią 4 wysokości ma mieć możliwość zmiany czułości systemu antykolizyjnego w obrębie 3 poziomów: Low, Medium, High.
- Biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu. Zakres regulacji: 700 – 1200 mm.
- Stelaż biurka ma składać się z dwóch kolumn oraz ramy podblatowej łączonej z kolumną. Kolumna ma być wykonana z trzech stalowych profili bezszwowych, ciętych laserowo o wymiarach 50 x 50 x 2 mm 55 x 55 x 1,5 mm oraz 60 x 60 x 1,5 mm. Kolumna ma być wyposażona w przekładnię i napęd (kolumna posiada własny silnik).

- **SPECYFIKACJA TECHNICZNA STELAŻA**

Podnoszenie – 40 mm/s Super Soft - Start – Stop

Napęd - 2 silniki z synchronizacją, sterowane przez mikroprocesor z zabezpieczeniem przed przeciążeniem

Poziom hałasu - < 48dB

Zabezpieczenie - system antykolizyjny, biurko ma być wyposażone w system antykolizyjny działający w ramach tzw. „dynamicznego obciążenia”, które wykrywa wszelkie anomalie normalnego ruchu. Reakcja systemu ma następować zarówno na sztywnych jak i elastycznych przeszkodach.

System antykolizyjny powinien posiadać co najmniej 3 poziomy czułości, które można wybrać z panelu sterującego.

Zasilanie – 230V, moc 300W, zużycie w trybie Stand – by nie większe niż 0,3W.

Noga (kolumna) biurka ma być postawiona na płaskiej stopie (nie dopuszcza się rozwiązań wypukłych). Noga (kolumna) biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy).

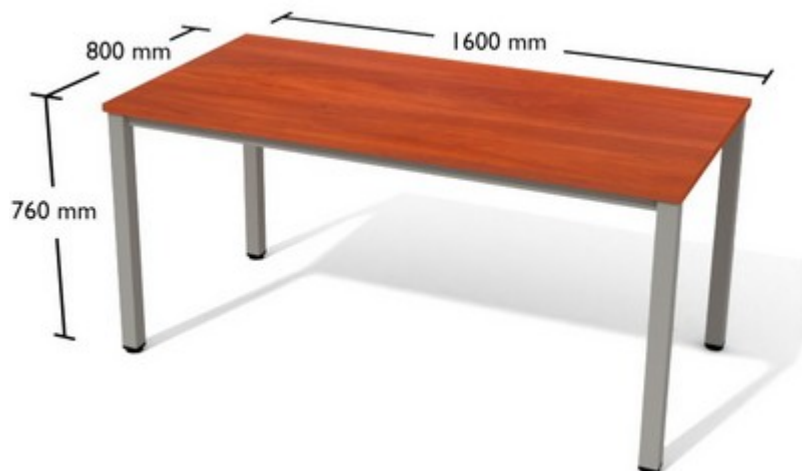
Poziomowanie biurka ma odbywać się za pomocą regulatorów poziomu (zakres 10 mm).

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą

	<p>jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> • Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
32	<p>Stół z elektryczną regulacją wysokości blatu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 700-1200 mm, szerokość 1400mm, głębokość 800 mm • Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. • Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. • Krawędzie płyty mają być oklejane maszynowo na maszynie typu CNC co sprawi, że obrzeże jest dokładniej dociśnięte do krawędzi płyty i szczelina pomiędzy doklejką a płytą jest niewidoczna. • Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • W blacie biurka ma być zamontowany okrągły panel sterujący zapewniający płynną regulację wysokości. Panel sterujący z pamięcią 4 wysokości ma mieć możliwość zmiany czułości systemu antykolizyjnego w obrębie 3 poziomów: Low, Medium, High. • Biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu. Zakres regulacji: 700 – 1200 mm. • Stelaż biurka ma składać się z dwóch kolumn oraz ramy podblatowej łączonej z kolumną. Kolumna ma być wykonana z trzech stalowych profili bezszwowych, ciętych laserowo o wymiarach 50 x 50 x 2 mm 55 x 55 x 1,5 mm oraz 60 x 60 x 1,5 mm. Kolumna ma być wyposażona w przekładnię i napęd (kolumna posiada własny silnik). • SPECYFIKACJA TECHNICZNA STELAŻA Podnoszenie – 40 mm/s Super Soft - Start – Stop Napęd - 2 silniki z synchronizacją, sterowane przez mikroprocesor z zabezpieczeniem przed przeciążeniem

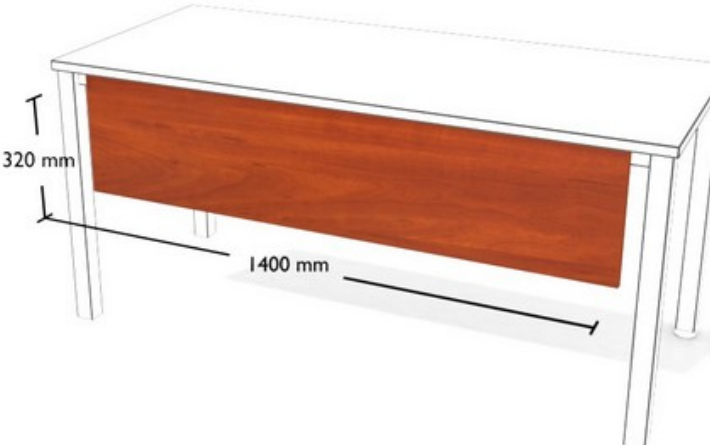
	<p>Poziom hałasu - < 48dB</p> <p>Zabezpieczenie - system antykolizyjny, biurko ma być wyposażone w system antykolizyjny działający w ramach tzw. „dynamicznego obciążenia”, które wykrywa wszelkie anomalie normalnego ruchu. Reakcja systemu ma następować zarówno na sztywnych jak i elastycznych przeszkodach. System antykolizyjny powinien posiadać co najmniej 3 poziomy czułości, które można wybrać z panelu sterującego.</p> <p>Zasilanie – 230V, moc 300W, zużycie w trybie Stand – by nie większe niż 0,3W.</p> <p>Noga (kolumna) biurka ma być postawiona na płaskiej stopie (nie dopuszcza się rozwiązań wypukłych). Noga (kolumna) biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy).</p> <p>Poziomowanie biurka ma odbywać się za pomocą regulatorów poziomu (zakres 10 mm).</p> <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Biurko ma posiadać dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, • Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, • Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
33	<p>Biurko na stelażu metalowym – biał kolor calvados / stelaż kolor aluminum:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Przykładowe rozwiązanie



- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 760 mm, szerokość 1600 mm, głębokość 800 mm
- Błat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 25 mm.
- Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Błat biurka osadzony na stelażu ramowym.
- Rama, pozioma część stelaża ma być wykonana z profilu stalowego 40 x 20 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belek wzdłużnych pod blatem biurka. Belki wzdłużne mają być wykonane z profilu stalowego 40 x 20 mm, obustronnie wyposażone w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona elementami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża.
- Nogi biurka mają być kwadratowe, wykonane z profili stalowych 50 x 50 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania.
- Stopki mają zapewniać regulację poziomu biurka i jego wysokości w zakresie 760 - 860 mm.
- Nogi biurka oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Biurko ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli

	<p>biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,</p> <ul style="list-style-type: none"> Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
34	<p>Osłona przednia biurka – kolor calvados:</p> <ul style="list-style-type: none"> Przykładowe rozwiązanie  <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5 %) wysokość 320 mm, szerokość 1400 mm Osłona ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 18 mm, długość dostosowana do biurka Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu biurka powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Osłona ma być mocowana do blatu biurka za pomocą metalowych kształtowników.
35	<p>Szafa aktowa – kolor calvados:</p> <ul style="list-style-type: none"> Przykładowe rozwiązanie



- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1842 mm, szerokość 800 mm, głębokość 364 mm
- Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości
- Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 25 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm.
- Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Wieniec górny i dolny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 25 mm z frontu okleinowanej doklejką ABS 2 mm.
- Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm okleinowanej doklejką ABS 2 mm.
- Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm.
- Fronty szafy zamykane drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°
- Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy.
- Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm.
- Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe.
- Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania szafa ma być dostarczana do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.
- Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy
- W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli

	<p>biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,</p> <ul style="list-style-type: none"> Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
36	<p>Szafa aktowa średnia – kolor calvados:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1130 mm, szerokość 800 mm, głębokość 364 mm Szafa ma posiadać półki na 3 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 25 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny i dolny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 25 mm z frontu okleinowanej doklejką ABS 2 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm okleinowanej doklejką ABS 2 mm. Ściana tylna szaf ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Fronty szafy zamykane drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania szafa ma być dostarczana do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty. Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,


37	<p>Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwany – kolor calvados</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1842 mm, szerokość 800 mm, głębokość 364 mm Szafa ma posiadać półki na 5 poziomów segregatorów z możliwością regulacji wysokości i część ubraniową z wysuwany wieszakiem typu puzon Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 25 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. Wieniec górny i dolny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 25 mm z frontu okleinowanej doklejką ABS 2 mm. Front (drzwi) szafy – płyta wiórowa o grubości 18 mm okleinowanej doklejką ABS 2 mm. Ściana tylna szafy ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm. Fronty szafy zamykane drzwiami skrzydłowymi mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy. Półki mają być wykonane z płyty o grubości min 18 mm. Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowe. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania szafa ma być dostarczana do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty. Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
38	<p>Kontener biurowy jezdny – kolor calvados:</p> <ul style="list-style-type: none"> Przykładowe rozwiązanie



- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 620 mm, szerokość 430 mm, głębokość 504 mm
- Kontenere ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 25 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm.
- Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą.
- Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1.
- Wieniec górny i dolny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 25 mm, okleinowanej doklejką ABS 2 mm.
- Szuflady:
 - szuflady zwykłe: wkłady szuflad mają być wykonane z płyty meblowej, prowadnice rolkowe o wysuwie 80% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady,
 - zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym, kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie
- kontener ma być wyposażony w kółka,
- uchwyty zastosowane w szufladach mają być dwupunktowe
- Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania kontenery mają być dostarczane do klienta w całości - do montażu na miejscu u klienta dopuszcza się tylko uchwyty.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym


	<p>mebla,</p> <ul style="list-style-type: none"> Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
39	<p>Krzeseł stacjonarne:</p>  <ul style="list-style-type: none"> Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): szerokość siedziska 460 mm, głębokość siedziska 460 mm Rama: 4 nogi Kubetek: Tapicerowany- szkielet 8-warstwowa sklejka bukowa, grubość 10,5 mm Podłokietniki: Zintegrowane z ramą, zamknięte, metalowe Nakładka podłokietnika: Drewno bukowe – kolor wenge Stopki: GB: do miękkich powierzchni twardych Pianka kubetka: Cięta Materiał elementów metalowych – rama: Stal malowana proszkowo Kolor elementów metalowych – rama: RAL 9005 Jet black CZ Tapicerka – trudnopalność BS 5852 Crib 5 BS 7176 medium hazard EN 1021-1 EN 1021-2 Odporność na ścieranie: 150 000 cykli Martindale Odporność barwy na tarcie: EN ISO 105-X12 (wet: 4-5 / dry: 4-5) Inne: Certyfikat Oeko-Trex Standard 100 Odporność na pilling: EN ISO 12945-2(5) Odporność barwy na światło: EN ISO 105-B02 (min. 6) Gramatura: 250 g/m² Skład: 100% popiester <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
40	<p>Krzeseł stacjonarne:</p>




- Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): szerokość 525 mm, głębokość 530 mm, wysokość 830 mm
- Rama: 4 nogi metalowe stalowa rura – średnica 22 x 2,5 mm
- Oparcie – tapicerowane, osłona plastik
- Oparcie – osłona: polipropylen (PP)
- Oparcie – pianka: grubość: 35mm, gęstość: 35 kg/m³
- Oparcie – szkielet: 5-warstwowa sklejka, grubość 7,5 mm
- Pianka oparcia - cięta
- Siedzisko – tapicerowane, osłona plastikowa
- Siedzisko – szkielet: 5-warstwowa sklejka bukowa, grubość 6 mm
- Siedzisko – osłona: polipropylen (PP)
- Siedzisko – pianka: grubość: 35mm, gęstość: 40 kg/m³
- Pianka siedziska - cięta
- Typ podłokietnika: stały
- Materiał nakładek podłokietników: polipropylen (PP), czarne
- Stopki: GB: do miękkich powierzchni twardych
- Materiał elementów metalowych – rama: Stal malowana proszkowo Kolor elementów metalowych – rama: RAL 9005 Jet black CZ
- Odporność barwy na światło: EN ISO 105-B02 (min. 6)
- Tapicerka – trudnopalność BS 5852 Crib 5
BS 7176 medium hazard
EN 1021-1
EN 1021-2
- Odporność na ścieranie: 150 000 cykli Martindale
- Odporność barwy na tarcie: EN ISO 105-X12 (wet: 4-5 / dry: 4-5)
- Gramatura: 250 g/m²
- Skład: 100% popiester
- Odporność na pilling: EN ISO 12945-2(5)
- Inne: Certyfikat Oeko-Trex Standard 100

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Certyfikat bezpieczeństwa GS. Remodex (atest wytrzymałości): EN 1335, EN 16139, EN 1728, EN 1022
- Remodex – atest zgody z normami: EN 16139, EN 1728, EN 1022 Certyfikat Office Excellence Quality
- Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego

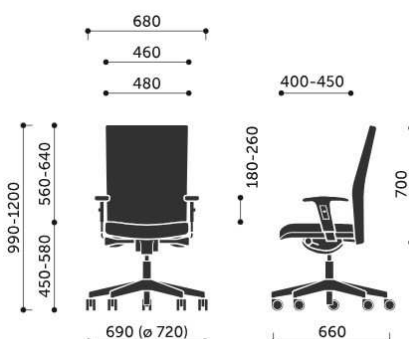
	<p>producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,</p>
41	<p>Krzesło stacjonarne:</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): szerokość 525 mm, głębokość 530 mm, wysokość 830 mm • Rama: 4 nogi metalowe stalowa rura – średnica 22 x 2,5 mm • Oparcie – tapicerowane, osłona plastik • Oparcie – osłona: polipropylen (PP) • Oparcie – pianka: grubość: 35mm, gęstość: 35 kg/m³ • Oparcie – szkielet: 5-warstwowa sklejka, grubość 7,5 mm • Pianka oparcia - cięta • Siedzisko – tapicerowane, osłona plastikowa • Siedzisko – szkielet: 5-warstwowa sklejka bukowa, grubość 6 mm • Siedzisko – osłona: polipropylen (PP) • Siedzisko – pianka: grubość: 35mm, gęstość: 40 kg/m³ • Pianka siedziska - cięta • Typ podłokietnika: stały • Materiał nakładek podłokietników: polipropylen (PP), czarne • Stopki: GB: do miękkich powierzchni twardych • Materiał elementów metalowych – rama: Stal malowana proszkowo Kolor elementów metalowych – rama: RAL 9005 Jet black CZ • Odporność barwy na światło: EN ISO 105-B02 (min. 6) • Tapicerka – trudnopalność BS 5852 Crib 5 BS 7176 medium hazard EN 1021-1 EN 1021-2 • Odporność na ścieranie: 150 000 cykli Martindale • Odporność barwy na tarcie: EN ISO 105-X12 (wet: 4-5 / dry: 4-5) • Gramatura: 250 g/m² • Skład: 100% popiester • Odporność na pilling: EN ISO 12945-2(5) • Inne: Certyfikat Oeko-Trex Standard 100

	<p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certyfikat bezpieczeństwa GS. Remodex (atest wytrzymałości): EN 1335, EN 16139, EN 1728, EN 1022 • Remodex – atest zgody z normami: EN 16139, EN 1728, EN 1022 Certyfikat Office Excellence Quality • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
42	<p>Krzesło stacjonarne:</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary (+/- 0,5%): wysokość całkowita: 830mm, wysokość siedziska 465 mm, szerokość całkowita 510 mm, szerokość siedziska 445 mm, szerokość oparcia 410 mm, głębokość całkowita 480 mm, głębokość siedziska 390 mm długość oparcia 360 mm • Rama: 4 nogi metalowe stalowa rura – średnica 18 mm • Układ tapicerowania – bez tapicerki • Kubetek plastikowy – polipropylen (PP) • Stopki: GB: do miękkich powierzchni twardych • Materiał elementów metalowych – rama: Stal malowana proszkowo Kolor elementów metalowych – rama: RAL 9005 Jet black CZ • <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atest zgodności z normą: PN-EN 16139, PN-EN 1728, PN-EN 1022 • Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
43	<p>Zestaw mebli kuchennych:</p>

- Przykładowe rozwiązanie



Lp.	NAZWA / OPIS	szer./głęb./ wys.	ILOŚĆ
1	Szafka – obudowa chłodziarki	60 – lewa	1
2	Szafka dolna z szufladami 1-płytką + 2-głębokie	50	1
3	Szafka dolna zamykana 1-drzwiczki	60 – prawa	1
4	Obudowa zlewu	80	1
5	Panel frontowy zmywarki	60	1
6	Regał dolny otwarty	50	1
7	Bok zaślepiający		1
8	Cokół		1
9	Szafka wisząca zamykana 1-drzwiczki	50 – lewa	2
10	Szafka wisząca zamykana 1-drzwiczki	60 – prawa	2
11	Regał wiszący	20	2
12	Szafka wisząca zamykana 1-drzwiczki – ślepy bok	80 – lewa	1
13	Szafka dolna zamykana 1-drzwiczki	40 – prawa	1
14	Blat kuchenny		1

15	Zlew stalowy jednokomorowy z ociekaczem + syfon do zlewu		1
16	Bateria zlewozmywakowa blatowa		1
17	Lodówka wysoka do zabudowy	60	1
18	Zmywarka do zabudowy	60	1
19	Stół na stelażu metalowym	120/60/76	1
	<ul style="list-style-type: none"> Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny wykorzystanych materiałów, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu mebli, Szczegółowe dyspozycje co do rodzaju i kolorystyki wykorzystanych materiałów należy ustalić z Zamawiającym na etapie wykonawstwa. 		
44	Krzesło biurowe obrotowe: <ul style="list-style-type: none"> Przykładowe rozwiązanie Wymiary (+/- 0,5%):  <ul style="list-style-type: none"> Podstawa pięcioramienna, wykonana z poliamidu z dodatkiem włókna szklanego, czarna Samohamowne miękkie kółka jezdne do twardych powierzchni, średnica 65mm Amortyzator gazowy umożliwiający płynną regulację wysokości siedziska Nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Siedzisko krzesła wykonane ze sklejki drewna liściastego, wyściełane trudnopalną pianką PU wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska: 80 kg/m³ Siedzisko wyposażone w mechanizm regulacji głębokości w zakresie 50mm (sanki) Oparcie wykonane z sklejki drewna liściastego, wyściełane trudnopalną pianką PU wykonaną w technologii wylewanej w formach o gęstości 75 kg/m³, wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części krzyżowo-lędźwiowej, tapicerowane w całości, bez maskownicy plastikowej w tylnej części oparcia. Regulacja wysokości oparcia względem siedziska w systemie zapadkowym „no touch”. Nie dopuszcza się pianek ciętych Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesel z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 		

1021:1:2

- Podłokietniki krzesła czarne, na metalowym wsporniku z nakładką wykonaną z PU (poliuretan), z możliwością regulacji w zakresie wysokości. Nie dopuszcza się podłokietnika w całości wykonanego z tworzywa.
- Krzesło w całości tapicerowane tkaniną z atestem trudnopalności EN 1021:1:2, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling min. 5 (EN ISO 12945-2), odporność na światło 5 (EN ISO 105-B02) gramatura min. 340g/m2, nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973)
- Wymagane potwierdzenie zgodność produktu z normą EN 1335-1:2002, EN 1335-2:2019, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- Krzesła produkowane oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018 potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.
- Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju
- Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta, potwierdzony ramowymi warunkami gwarancji dołączonymi do oferty
- Do każdej pozycji należy przygotować kartę katalogową z zdjęciem, nazwą i symbolem oferowanego produktu, nazwą producenta oraz specyfikacją techniczną.
- Wszystkie oferowane produkty mają pochodzić z aktualnej, seryjnie produkowanej oferty producenta, nie dopuszcza się oferty na produkty nie produkowane seryjnie lub modyfikowane w celu spełnienia zapisów OPZ.

45 Krzesło obrotowe z regulowanymi podłokietnikami i wysokim oparciem

- Przykładowe rozwiązanie



- Wymiary(+/- 0,5%):

	<ul style="list-style-type: none"> Szerokość siedziska: 500 mm Głębokość siedziska regulowana w zakresie: 450-510 mm Wysokość siedziska regulowana w zakresie: 430-560 mm Wysokość całkowita regulowana w zakresie: 1200-1335 mm Średnica pięcioramiennej podstawy $\varnothing 682$ mm Szerokość tarczy oparcia: 490 mm Wysokość oparcia: 750 mm <p>Budowa krzesła:</p> <ul style="list-style-type: none"> Obustronnie tapicerowane oparcie i siedzisko i regulowane podłokietniki Szkielet siedziska wykonany z 7-warstwowej sklejki bukowej o grubości 10,5 mm, oklejony gąbką ciętą o gęstości 40 kg/m³ i grubości 50 mm. Siedzisko tapicerowane od spodu podbitką osłonową typu wigofil w kolorze czarnym. Szkielet główny oparcia wykonany z 8-warstwowej sklejki bukowej o grubości 12 mm i pokryty gąbką ciętą o gęstości 35 kg/m³ - grubości 40 mm w przedniej części i grubości 10 mm w tylnej części oparcia. Oparcie posiada wbudowany wewnątrz system regulacji poduszki lędźwiowej (Schukra) realizowany za pomocą pokrętki w tylnej części. Regulacja na wypukłość w zakresie do 20 mm Ozdobny wciąg na oparciu ogranicza nadmiernemu marszczeniu tapicerki Oparcie tapicerowane obustronnie: część przednia tapicerowana miękką skórą licową, część tylna tapicerowana skajem. Możliwość regulacji głębokości siedziska 60 mm Zespół siedziska i oparcia oddzielony od siebie, połączony za pomocą stalowego łącznika. Łącznik oparcia i siedziska wykonany jest ze spawanych z sobą elementów: blachy o grubości 4 mm mocowany do oparcia oraz płaskownika o grubości 8 mm mocowany do tylnej części mechanizmu Podłokietniki regulowane na wysokość w zakresie 100 mm. Wykonane ze stali chromowanej i poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym (PA+GF). Nakładki z czarnego poliuretanu (PU) Mechanizm musi umożliwiać swobodne kołysanie się Anti-Shock- zabezpieczenie przed uderzeniem oparcia w plecy użytkownika po zwolnieniu blokady. Regulacja wysokości krzesła za pomocą podnośnika pneumatycznego Oparcie odchylające się synchronicznie z siedziskiem w stosunku 2:1 Kąt pochylenia oparcia 20° zsynchronizowany z siedziskiem 1:1 Możliwość blokady siedziska i oparcia w 5 pozycjach Regulację siły oporu oparcia Podstawa pięcioramienna z polerowanego aluminium Samohamowne kółka $\varnothing 50$ mm do powierzchni twardych Kolorystyka: tkanina tapicerska - do wyboru z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy. Krzesło tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż: Skóra: Skład: Miękką skórą licową (0.9 – 1.1 mm), barwiona Trudnozapałność: EN 1021 – 1, EN 1021 – 2 <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> Atest wytrzymałości zgodny z: PN-EN 1335, PN-EN 1728, PN-EN 1022
46	Krzesło obrotowe z tapicerowanym siedziskiem, oparciem, zagłówkiem oraz regulowanymi podłokietnikami:

- Wymiary(+/- 0,5%):

- Szerokość oparcia: 480mm
- Wysokość oparcia: 540-620mm
- Wysokość tarczy oparcia: 460mm
- Szerokość siedziska: 465mm,
- Głębokość powierzchni siedziska: 495mm,
- Głębokość siedziska: 390-490mm
- Wysokość siedziska: 420-530mm
- Wysokość całkowita: 970-1160mm (bez zagłówka)
- Wysokość zagłówka: 220-280mm
- Średnica podstawy: 760mm

Wymagane parametry :

- Siedzisko, oparcie i zagłówek tapicerowane tkaniną z osłonami wykonanymi z czarnego poliamidu.
 - Szkielet siedziska, oparcia i zagłówka wykonany z polipropylenu obłożony pianką wylewaną.
 - Szkielet siedziska obłożony pianką wylewaną, o grubości 59mm i gęstości 55-60kg/m³
 - Szkielet oparcia obłożony pianką wylewaną, o grubości 35mm i gęstości 80kg/m³
 - Profile boczne siedziska, oparcia mają możliwość tapicerowania innym kolorem tapicerki(w standardzie jest Runner 3D)
 - Łącznik oparcia składa się z dwóch części: ze wspornika górnego i dolnego wykonanych z poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym PA+GF (część górna) oraz z aluminium polerowanego lub malowanego proszkowo (część dolna). Regulacja wysokości oparcia 90mm w standardzie.
 - **Oparcie typu Duo-Back** składa się z dwóch osobnych elementów, które podnoszą maksymalnie komfort użytkowania krzesła podczas opierania się.
 - Szkielet oparcia wykonany z 8 warstwowej sklejki o grubości 12mm pokryty pianką wylewaną o grubości 40mm i gęstości 65-75kg/m³. W standardzie oparcie tapicerowane z profilem bocznym.
 - Podłokietniki 4D, wykonane z poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym (PA+GF), ramię podłokietnika z polerowanego aluminium lub malowane proszkowo. Nakładka miękka poliuretanowa w kolorze czarnym lub szarym. Podłokietniki regulowane są na wysokość – 110mm , rozstaw-80mm, ruch nakładki przód tył -40mm oraz ruch obrotowy nakładki ± 360 st.
 - Zagłówek: szkielet wykonany z polipropylenu PP pokryty pianką wylewaną o grubości 50mm i gęstości 65-75kg/m³ jednostronnie tapicerowany. Osłona zagłówka wykonana z poliamidu PA w kolorze czarnym.
 - Elastyczny wspornik zagłówka umożliwia regulację wysokości 60mm i głębokości.
 - Mechanizm posiada możliwość swobodnego kołysania się.
 - Oparcie odchylające się synchronicznie z siedziskiem w stosunku 2:1.
 - Kąt odchylenia oparcia 22 zsynchronizowany z kątem pochylenia siedziska 11°
 - Blokada oparcia w 5 pozycjach
 - Regulacja siły oporu oparcia za pomocą pokrętki
 - Regulacja głębokości siedziska 100mm
 - Kąt ujemny pochylenia siedziska w zakresie 0- 4°
 - Płynna regulacja wysokości krzesła za pomocą podnośnika pneumatycznego
 - Anti-shock – zabezpieczenie przed uderzeniem oparcia w plecy użytkownika po zwolnieniu blokady
 - Podstawa pięcioramienna wykonana z polerowanego aluminium
 - Kółka samohamowne o średnicy fi 65 mm do miękkich powierzchni,
 - Kolorystyka: tkanina tapicerska do wyboru z wzornika producenta.
- **Krzesło ma być tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż:**
 - Skład: 100 % poliester
 - Gramatura: 310 g/m²
 - Odporność na ścieranie: 162 500 cykli Martindale
 - Odporność na pilling: EN ISO 12945 – 2 (4 – 5)

	<ul style="list-style-type: none"> • Odporność barwy na światło: EN ISO 105-B02 (5) • Odporność barwy na tarcie: EN ISO 105-X12 (wet: 4 – 5/dry: 4 – 5) • Trudnozapałność: EN 1021 –1, EN 1021 – 2 • Inne: Certyfikat Oeko-Tex Standard 100 <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atest wytrzymałości zgodny z: PN-EN 1335-1
47	<p>Szafa – obudowa umywalki:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary zewnętrzne (+/- 0,5%): wysokość 1830 mm, szerokość 800 mm, głębokość 600 mm • Szafa ma posiadać półkę na 1 poziom segregata + wieszak typu drążek • Szafa ma być wykonana z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm oraz 28 mm. Obrzeża płyt mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 0,4mm oraz 2 mm. • Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. • Płyta wiórowa ma spełniać wymagania normy PN EN 14322, emisja formaldehydu ma odpowiadać klasie E1. • Wieniec górny szafy ma być wykonany z płyty wiórowej o grubości 28 mm. • Wieniec dolny oraz boki mają być wykonane z płyty grubości 18 mm • Ściana tylna szafy częściowa, ma być wykonana z płyty grubości 18 mm. • Półka ma być wykonana z płyty o grubości min 18 mm i być mocowana za pomocą złączy zabezpieczających przed przypadkowym wysunięciem, które zwiększają sztywność szafy oraz niwelują możliwość ugięcia półki gdyż całe obciążenie statyczne przeniesione zostaje na korpus szafy. • Fronty szafy nakładane, zamykane drzwi skrzydłowe mają być mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110° • Szafa ma być wyposażona w zamek patentowy z kompletem minimum 2 (dwóch) kluczy • W szafie mają się znajdować regulatory typu „bulwa” o wysokości 27 mm i średnicy fi 50 z możliwością regulacji od wewnątrz szafy. • Uchwyty zastosowane w szafie mają być dwupunktowy. • Szafa wyposażona w półkę z materiału odpornego na wilgoć do montażu umywalki • Szafa wyposażona w umywalkę ceramiczną <p>Wraz z ofertą należy przedstawić:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Szafa ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju, • Szafa ma posiadać 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, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie

	<p>Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> Wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla, Wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów, Certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).
48	<p>Wieszak metalowy wolniostojący:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wymiary(+/- 0,5%): wysokość 1860 mm, średnica 625 mm Podstawa dolna: jednoramienna czterokolumnowa Kolumna podstawy: pojedyncza okrągła Kolor elementów metalowych: RAL 9005 czarny

dodatkowe wymagania

- Szczegółowe dyspozycje co do **rodzaju i kolorystyki** wykorzystanych materiałów należy ustalić z Zamawiającym na etapie wykonawstwa.
- Zamawiający zastrzega sobie **wybór oferowanej kolorystyki płyty meblowej spośród 2 kolorów w tym wskazane w opisie dotyczące płyty meblowej tj. Dąb, popiel lub łączenie tych kolorów, orzech, calvados, dąb kamienny - w cenie oferty bez dodatkowych dopłat**. Wzornik kolorystyki należy dostarczyć przed realizacją zamówienia. Dotyczy to zarówno płyt meblowych jak i tkanin mebli tapicerowanych.
- Wymagane dokumenty:
 - Zgodnie z opisem do poszczególnych pozycji OPZ
- Zasady wykonania dostaw:
 - Koszty apakowania, ubezpieczenia, załadunku, transportu, spedycji, rozładunku wraz z wniesieniem ustawieniem mebli w miejscu wskazanym przez pracowników Zamawiającego oraz wszelkie pozostałe związane z prawidłową i termionową realizacją zamówienia ponosi Wykonawca. Koszty te uwzględnione są w cenie oferty w zakresie rzeczowo – finansowym stanowiącym integralną część oferty Wykonawcy
 - Dostawa będzie zrealizowana w dni robocze **od poniedziałku do piątku w godzinach od 7.00 do 15.00** we wskazanym przez Zamawiającego terminie po uprzednim uzgodnieniu e-mailem , co najmniej **3 dni** przed datą dostawy.
 - Zamawiający zastrzega sobie prawo do wyznaczenia terminu dostawy mebli ich typu jak i ilości do poszczególnych obiektów, co najmniej 3 dni przed datą dostawy.
 - Wykonawca zobowiązany jest dostarczać przedmiot zamówienia wolny od wad fizycznych i prawnych oraz nie naruszających praw osób trzecich.
 - Zamawiający wymaga aby w odbiorze dostawy uczestniczył przedstawiciel Wykonawcy.
 - Wszelkie nieprawidłowości, uszkodzenia i wady towaru stwierdzone podczas odbioru przedmiotu zamówienia zostaną zawarte w protokole odbioru.

- Każdy nieprawidłowy, uszkodzony bądź wadliwy towar zostanie zwrócony Wykonawcy co zostanie potwierdzone na sporządzonym protokole reklamacyjnym.
- Na dostarczane meble biurowe Wykonawca zobowiązany jest posiadać aktualne dokumenty wymagane przez prawo.
- W przypadku nienależytego wykonania przedmiotu zamówienia Wykonawca będzie zobowiązany na własny koszt usunąć wyniki wady przedmiotu zamówienia bez zbędnej zwłoki

4. Termin realizacji zamówienia

- Termin realizacji przedmiotu zamówienia 10 miesięcy od dnia zawarcia Umowy lub do wyczerpania wartości kwoty Umowy.