**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Sukcesywna dostawa i montaż mebli dla Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny, lokalizacja ul. K. Miarki 12-14, Gliwice**.

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

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.

**Miejsce dostawy:**

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

Szczegółowy opis mebli

|  |  |
| --- | --- |
| L.p. | Opis przedmiotu zamówienia  (minimalne wymagania Zamawiającego) |
| 1 | Szafa aktowa:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 minimun 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, |
| 2 | Szafka aktowa średnia:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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  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 minimun 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 |
| 3 | Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwanym  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 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 minimun 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, |
| 4 | Regał aktowy:  Wymiary zewnętrzne (+/- 5%): wysokość 1830 mm, szerokość 600 mm, głębokość 385 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.  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, |
| 5 | Regał aktowy:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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.  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, |
| 6 | Szafa ubraniowa z wieszakiem:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 minimun 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, |
| 7 | Szafa aktowa:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 minimun 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, |
| 8 | Biurko na stelażu metalowym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 usytułowane 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, |
| 9 | Biurko na stelażu metalowym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1200 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 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 usytułowane 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, |
| 10 | Biurko na stelażu metalowym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1400 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 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 usytułowane 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, |
| 11 | Biurko na stelażu metalowym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 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 usytułowane 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, |
| 12 | Biurko na stelażu metalowym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 usytułowane 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, |
| 13 | Osłona przednia biurka:  Osłona 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.  Osłona 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 | Kontener biurowy jezdny:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 15 | Kontener biurowy stacjonarny z wysuniętym blatem:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 16 | Kontener biurowy stacjonarny:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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 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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 17 | Biurko gabinetowe:  Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1900 mm, głębokość 900 mm  Biurko 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.  Blat 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 półksiężyca MAXI LUNA.  Blat ma posiadać metalowe mufy. Nogi mają posiadać czarne stopki Ø35 M8x30.  Biurko ma być doposażone 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.  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, |
| 18 | Dostawka do biurka gabinetowego:  Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1000 mm, głębokość 550 mm  dostawka 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.  Blat 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.  Noga noga ma być wykonana z płyty melaminowanej 38 mm, oklejone obrzeżem ABS 2 mm i łączona do blatu za pomocą półksiężyca 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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 19 | Stół konferencyjny:  Wymiary zewnętrzne biurka (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 1900 mm, głębokość 900 mm  Stół 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.  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 łączona do blatu za pomocą półksiężyca MAXI LUNA.  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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 20 | Kontener biurowy jezdny:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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.  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 21 | Szafa aktowa niska:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 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, 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 minimun 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.  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, |
| 22 | Regał aktowy niski:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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, |
| 23 | Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwanym  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 minimun 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.  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, |
| 24 | Szafa aktowa niska z frontem przesuwnym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 przegrode 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 minimun 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.  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, |
| 25 | Szafa aktowa niska z frontem przesuwnym:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 przegrode 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 minimun 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.  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, |
| 26 | Stół konferencyjny modułowy:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, stół, design, podłoga  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 5 %) wysokość 740 mm, szerokość 2800 mm, głębokość 1410 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 dekorem 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 usytułowane 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 15372:2016, 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, |
| 27 | Stół konferencyjny madułowy:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, stół, Stolik, podłoga  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 dekorem 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 usytułowane 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 15372:2016, 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, |
| 28 | Stół mobilny na kółkach z blatem uchylnym – sztaplowany w pionie:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, stół, ławka/klapki  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 15372:2016, 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, |
| 29 | Biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 łączeń 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 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, |
| 30 | Stół z elektryczną regulacją wysokości blatu:  Wymiary zewnętrzne (+/- 5 %) wysokość 700-1200 mm, szerokość 1400mm, 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.  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  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 łączeń 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 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, |
| 31 | Biurko na stelażu metalowym – balt kolor calvados / stelaż kolor aluminum:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, stół, podłoga  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 5 %) wysokość 760 mm, szerokość 1600 mm, głębokość 800 mm  Blat 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.  Blat 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 wykonana z profilu stalowego 40 x 20 mm, obustronnie wyposażona 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:  szystkie 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, |
| 32 | Osłona przednia biurka – kolor calvados:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, stół, design, stolik kawowy  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 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. |
| 33 | Szafa aktowa – kolor calvados:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający szafa, design  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 szaf ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm.  Fronty szafy zamykanye 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 minimun 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:  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, |
| 34 | Szafa aktowa średnia – kolor calvados:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 zamykanye 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 minimun 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:  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, |
| 35 | Szafa ubraniowo - aktowa z wieszakiem wysuwanym – kolor calvados  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 wysuwanym 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 szaf ma być wykonana z płyty HDF o grubości 3 mm.  Fronty szafy zamykanye 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 minimun 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:  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, |
| 36 | Kontener biurowy jezdny – kolor calvados:  Przykładowe rozwiązanie  Obraz zawierający meble, szuflada, komoda, Szafa kartotekowa  Opis wygenerowany automatycznie  Wymiary zewnętrzne (+/- 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:  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 | Szafa – obudowa umywalki:  Wymiary zewnętrzne (+/- 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 minimun 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  Wraz z ofertą należy przedstawić:  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, |
| 38 | Wieszak metalowy wolniostojacy:  Wymiary(+/- 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 wniesieniemi 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 przez datą dostawy.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do wyznaczenia terminu dostawy mebli ich typu jak i ilości do poszczegónych 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 wynikłe wady przedmiotu zamówienia bez zbędnej zwłoki

Termin realizacji zamówienia

Termin realizacji przedmiotu zamówienia 10 miesięcy od dnia zawarcia Umowy lecz nie później niż do dnia 31.01.2025 r. lub do wyczerpania wartości kwoty Umowy.