

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem postępowania jest dostawa i montaż wyposażenia Sali Obsługi Klienta wraz z zapleczem w rozbudowywanym budynku Urzędu Gminy Porąbka w Porąbce przy ul. Krakowskiej 3.
2. Zakres zamówienia obejmuje dostawę i montaż następujących mebli:
 - 1) biurka pracownicze narożne o wymiarach 160cm x 120cm (lewe i prawe zgodnie z projektem aranżacji stanowiącym załącznik nr 2 do Zaproszenia) – 7 szt. wraz z dostawkami o wymiarach 80cm x 60cm – 6 szt. 100cm x 80cm – 1 szt.
 - 2) uchwyty do stacji komputerowych 7 szt.
 - 3) ramiona do monitorów – 7 szt.
 - 4) kontenery mobilne z szufladami – 7 szt.
 - 5) stoły o wymiarach 100cm x 60cm – 4szt, 140cm x 70cm – 1 szt.
 - 6) szafy biurowe TYP A – 10 szt.
 - 7) szafy na kartoteki TYP B – 4 szt.
 - 8) szafy ubraniowe – 2 szt.
 - 9) fotele pracownicze – 7 szt.
 - 10) krzesła do kuchni - 6 szt.
 - 11) krzesła z tapicerowanym siedziskiem - 11 szt.
 - 12) wieszak na ubrania – 1 szt.
 - 13) stojak na dokumenty – 1 szt.
 - 14) tablice informacyjne podwieszane – 6 szt.
 - 15) blat kasy – wg. projektu aranżacji stanowiący załącznik nr 2 do Zaproszenia.
 - 16) lada obsługi klienta – wg. projektu lady stanowiący załącznik nr 3 do Zaproszenia.
 - 17) zabudowa kuchenna z wyposażeniem – wg projektu aranżacji stanowiącego załącznik nr 2 do Zaproszenia.
3. **Opis wymagań technologicznych dotyczących dostarczanego wyposażenia:**
 - 1) Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne. Wykonawcy mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów.
 - 2) W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta. Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.
 - 3) Ewentualne wskazane w niniejszym opisie pochodzenie produktów, nazwy produktów oraz ich producenci mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.
 - 4) Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:
 - na blaty biurek i stołów zamiast laminatu HPL lub CPL: płyty laminowane (tzw. melamina), foli, lakierowania chyba, że Wykonawca przedstawi wyniki badań potwierdzające spełnienie wszystkich wymagań względem laminatów

wymienionych w normie EN 438, w szczególności wytrzymałości na uderzenie, na ścieranie, na płyny, na temperaturę i inne wymienione w normie EN438. Nie dotyczy tych biurek i stołów, w których wskazano w opisie inne wykończenie niż laminat HPL lub CPL.

- cokołów w szafach wykonanych z płyty meblowej lub ze zwykłej stali (możliwa jest tylko stal nierdzewna, ale nielakierowana ze względu na ryzyko zniszczenia powłoki lakierniczej w trakcie użytkowania)
 - konstrukcji stelaży biurek i stołów innej niż wskazane tzn. konstrukcja nie może być spawana lub skręcana śrubami,
 - materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany, dopuszcza się tolerancję składu tapicerskiego +/- 10%,
 - innego gatunku drewna niż został wskazany, ze względu na fakt, że każdy gatunek drewna wraz z upływem czasu zmienia swój kolor i proces ten jest różny u różnych gatunków drewna.
- 5) Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów w zakresie +/- 5% chyba, że w treści opisu podany jest inny dopuszczalny zakres tolerancji. Nie dopuszcza się zmiany szerokości i głębokości stołów i szaf oraz zmiany zakresu regulacji wysokości stołów, biurek, szaf.
- 6) Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane – nie dotyczy mebli wykonywanych pod zamówienie typu zabudowy kuchenne, wnękowe, lamy recepcyjne itp. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby wykonawca wraz z ofertą załączył katalogi, foldery przedstawiające proponowane systemy – dotyczy biurek, szaf, kontenerów.
- 7) Zamawiający wymaga aby wraz z ofertą Wykonawca załączył wszystkie wymienione w opisie certyfikaty lub sprawozdania z badań potwierdzające zgodność z wymaganymi normami. Zgodnie z Ustawą z 30 sierpnia 2002r. o systemie oceny zgodności (tekst jednolity Dz.U. z 2002 nr 166 poz.1360 ze zm.), certyfikaty lub sprawozdania z badań mają być 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. Dokumenty te mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane (nazwa widniejąca na certyfikacie lub sprawozdania z badań musi być nazwą systemu w przedstawionym katalogu, folderze).
- 8) W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin. W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin oraz atesty lub sprawozdania z badań potwierdzające skład oraz wymaganą wytrzymałość na ścieranie (nie dotyczy skóry naturalnej i ekologicznej). Atesty lub sprawozdania z badań mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. Próbnik i atesty lub sprawozdania z badań mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane. Kolorystyka tapicerek jest wstępna i wymaga akceptacji przez zamawiającego przed podpisaniem umowy.

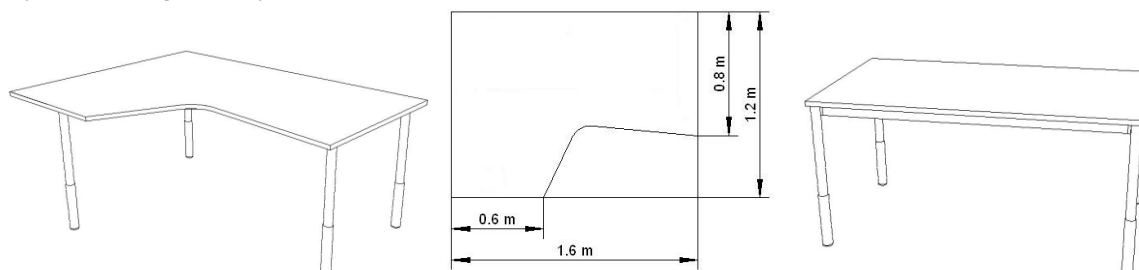
- 9) W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu. Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu, których wymiary należy dostosować do stanu rzeczywistego na budowie np. kuchni, ład, zabudów indywidualnych itp.
- 10) Zamawiający nie dopuszcza kopiowania rysunków i/lub zdjęć z poniższego opisu – wymaga się przedstawienia zdjęć i/lub rysunków faktycznie oferowanych mebli w celu weryfikacji czy oferta spełnia wymagania.
- 11) W celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć następujące gotowe meble wykonane zgodnie z wymaganiami:
 - biurko z systemu, z którego Wykonawca zamierza skorzystać przy realizacji zamówienia,
 - fotel pracowniczy z systemu, z którego Wykonawca zamierza skorzystać przy realizacji zamówienia
 - krzesło do kuchni lub krzesło z tapicerowanym siedziskiem.
- 12) Wymaga się, aby meble wskazane w pkt. 11 były wykonane dokładnie w taki sposób, jaki Wykonawca będzie chciał zrealizować zadanie. Wskazane jest również, aby przedmiotowe meble wykonane były we wskazanej w opisie przedmiotu zamówienia kolorystyce.
- 13) Zamawiający zwróci meble o których mowa w pkt. 11 Wykonawcom, których oferty nie zostaną wybrane, na ich wniosek. Meble dostarczone przez firmę, której oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza mogą zostać użyte przez Wykonawcę do zrealizowania zadania.

4. Szczegółowy opis poszczególnych elementów wyposażenia:

- 1) **Biurka pracownicze narożne 160x120cm -7szt.** (lewe i prawe – zgodnie z aranżacją), **Dostawki 80x60cm - 6szt., Dostawka 100x80cm -1szt.** (zgodnie z aranżacją)
Stoły 100x60cm – 4szt., Stół 140x70cm – 1szt.
 - Biurka i stoły mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach. Biurka i stoły mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1 oraz PN-EN 527-2. Dokumenty mają być wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Biurka i stoły mają spełniać wymagania określone w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).
 - Błat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 22mm, pokryty laminatem HPL lub CPL o grubości min 0,30 mm, kolor: brzoza.

- Biurka i stoły mają być typu A wg normy PN-EN527-1:2011 czyli m.in. wysokość blatu ma być regulowana przez użytkownika w trakcie użytkowania, zakres regulacji ma wynosić 65-85cm (może być większy zakres, ale nie może mniejszy).
- Krawędź blatu ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS o grubości min 1,0 mm
- Konstrukcja ma składać się ze stelaża poprowadzonego wzdłuż zewnętrznej krawędzi biurka lub stołu oraz nóg z płynną regulacją wysokości. Całość ma być w kolorze RAL 9006.
- Nogi mają być okrągłe o grubości 40-45mm (+/-3mm)
- Stelaż ma być wykonany z zamkniętego profilu stalowego o przekroju prostokąta 3,5cm x 2,0cm. Ze względów jakościowych rama stelaża nie może być spawana (łączenia mają być wykonane przy pomocy mimośrodków), zapewniając tym samym jednorodność konstrukcji.
- Nogi biurka mają być przykręcane do stelaża, a nie do blatu - dzięki czemu ma być zwiększona wytrzymałość i trwałość mebla oraz łatwość przeprowadzenia wielokrotnego rozmontowania i zmontowania biurka bez pogorszenia jego stabilności i jakości.
- Gniazda mocowania nóg w stelażu muszą być wykonane z metalu (optymalnie powinien to być odlew żeliwny lub aluminiowy), okrągły, idealnie spasowany ze średnicą nogi tak, aby po przykręceniu nogi nie było żadnej szczeliny i noga była sztywna w gnieździe
- Biurka i stoły mają być przystosowane do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego.
- Do każdego biurka mają być dwa elementy łącznikowe do połączenia go z dostawką.

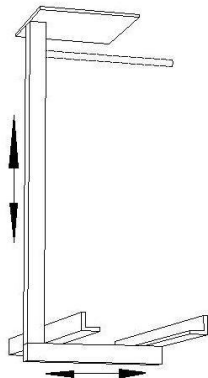
Rysunek poglądowy:



2) Uchwyt do stacji komputerowej – 7 szt.

- Uchwyt ma być wykonany ze stali i lakierowany farbą proszkową odporną na zarysowania w kolorze RAL 9006. Miejsca styku obudowy komputera i uchwytu mają być wykończone miękką pianką tłumiącą drgania i ograniczającą przenoszenie tych drgań na biurko. Uchwyt ma posiadać system montażu umożliwiający montaż w dowolnym miejscu pod blatem. Uchwyt ma posiadać płynną regulację szerokości uchwytu w zakresie minimum 20 - 25 cm, oraz wysokości w zakresie minimum 35 - 45 cm. Zakres regulacji może być większy niż podany, ale nie może być mniejszy.

Przykładowe rozwiązanie:



3) Ramię do monitora – 7 szt.

- Ramię ma być wykonane ze stali powlekanej proszkowo
- Wysokość ramienia ma wynosić 45cm+/-2cm
- Maksymalne obciążenie ramienia 10kg
- Długość uchwytu 42cm +/-2cm
- Ramię ma mieć możliwość obrotu o 360 stopni
- Ramię ma mieć możliwość mocowania do blatu
- W zestawie ma być uchwyt do mocowania do blatu

Przykładowe rozwiązanie:

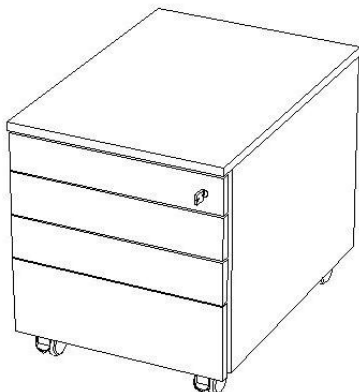


4) Kontener – 7 szt.

- System kontenerów ma stanowić uzupełnienie systemów biurek, stołów i szaf. System kontenerów ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2 wystawione przez niezależną jednostkę posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty. Kolorystyka i użyte materiały mają być spójne z kolorystyką i materiałami użytymi do produkcji zarówno biurek i stołów jak i szaf. Kontenery mają być wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej.
- Kontenery mają być w całości wykonane z płyty wiórowej
- Obudowa i fronty mają być wykonane z płyty wiórowej grubości 18mm, plecy kontenera z płyty wiórowej grubości 12mm
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być trwale zabezpieczone klejką PCV lub PP w kolorze płyty.

- Kontenery mają być wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 65mm, dwa przednie mają posiadać blokadę jazdy.
- Kontenery mają posiadać zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz mają posiadać swój indywidualny numer.
- Wkłady szuflad mają być wykonane z wysokiej jakości tworzywa sztucznego – dopuszczalne obciążenie szuflad do 25 kg każda
- Prowadnice szuflad mają być łożyskowane, zapewniające wysuw szuflad w zakresie 90%.
- Kontener ma mieć 4 szuflady, górna szuflada zawsze ma być piórnikiem
- Kontener ma posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórnika)
- Kontener nie może posiadać uchwytów, zamiast tego pomiędzy szufladami a bokami kontenera ma być przerwa pozwalająca swobodnie włożyć palce rąk i wysunąć szuflady,
- Kontener ma mieć wymiary: 53,5x43x60cm(wys./szer./gł.)
- Obudowa ma być kolorze średnioszarym, fronty w kolorze brzozy.

Przykładowe rozwiązanie:

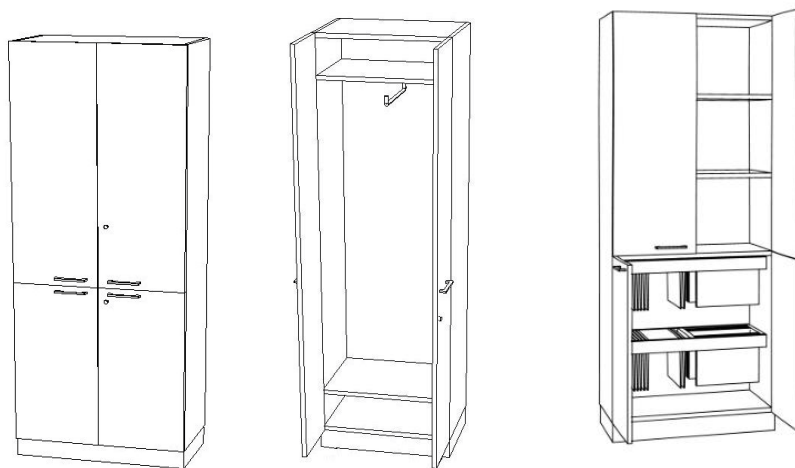


5) Szafy biurowe (TYP A) – 10 szt., Szafy na kartoteki (TYP B) – 4 szt., Szafy ubraniowe – 2 szt.

- Szafy mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Szafy mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą dotyczącą jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2. Dokumenty mają być wystawione przez niezależną jednostkę posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokumenty należy załączyć do oferty. Ze względu na jakość, wytrzymałość i powtarzalność szafy mają być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Jest to zabieg technologiczny, który nadaje dużą sztywność całej konstrukcji, oraz eliminuje wszelkie dodatkowe złącza np. za pomocą wkrętów meblowych, zwiększając w ten sposób estetykę mebla. Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmatów i mimośrodków.
- Szafy na kartoteki i szafy biurowe mają mieć wymiary: 80x44x204cm (szer./gł./wys.)
- Szafa ubraniowa ma mieć wymiar: 60x44x204cm (szer./gł./wys.)
- Obudowa i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 18mm
- Półki mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min 22mm
- Plecy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości min 12 mm

- Wszystkie płyty mają być laminowane, wykończone tzw. melaminą, obudowa i półki w kolorze średnioszarym, drzwi w kolorze brzozy.
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty
- Regulacja wysokości półek ma być skokowa +/- 32mm standard OH (nie dotyczy półek konstrukcyjnych)
- Półki mają być mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki
- Szafy mają być wyposażone w cokół z tworzywa sztucznego wysokości 8 cm w kolorze RAL 9006 ze zintegrowanymi regulatorami wysokości.
- Szafy mają posiadać płynną regulację wysokości w zakresie min 0-2cm przy pomocy 4 nóżek zakończonych plastikowymi talerzykami o średnicy 3 cm, zapewniające możliwość przesunięcia szafy bez zniszczenia posadzki. Regulacji poziomowania ma dokonywać się od wnętrza szaf – bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia
- Szafa ubraniowa ma być wyposażona w dwie półki oraz uchwyt na wieszaki zamocowany od spodu do górnej półki.
- Szafa biurowa ma mieć pięć półek, dwie dolne i trzy górne zamykane oddzielnymi drzwiami.
- Szafa na kartoteki ma być wyposażona od dołu szafy licząc w dwie ramy na kartoteki, oraz trzy półki zamykane parą drzwi.
- Wszystkie drzwi mają posiadać zamek patentowy. Klucz i zamek mają posiadać swój indywidualny numer. Zamek w drzwiach ma być osadzony bez użycia dodatkowej osłony w postaci pierścienia – otwór pod zamek musi być idealnie wykonany (nie dopuszcza się najmniejszych uszczerbków w płycie)

Przykładowe rozwiązanie:



6) Fotel pracowniczy obrotowy – 7 szt.

- Fotel obrotowy ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2. Dokumenty mają być wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum

Akredytacji). Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

- Podstawa ma być pięcioramienna metalowa chromowana z kółkami jezdnymi miękkimi do twardej powierzchni
- Konstrukcja fotela ma być metalowa (odlew aluminium). Oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu
- Regulacja wysokości ma być w zakresie 400 – 500mm
- Regulacja głębokości siedziska ma wynosić 0-5cm
- Regulacja podparcia lędźwiowego
- Regulacja kąta nachylenia siedziska ma być od 0° do + 5°
- Fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia i z zakresem odchylenia oparcia do -30°. Mechanizm synchro ma być wyposażony w system anti kick-off (po zwolnieniu blokady oparcie nie uderza siedzącego)
- Konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu (PU)
- Podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0-4cm.
- Podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości i regulację kąta położenia
- Fotel ma mieć zagłówek z płynną regulacją kąta położenia
- Tapicerka ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstej, regularnej strukturze tkaniny, typ: Fame, kolor lazurowy

Przykładowe rozwiązanie:



7) Krzesła do kuchni– 6 szt.

- System krzeseł gościnno-konferencyjnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej z elastycznym oparciem. Krzesła mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 16139 (lub równoważna). Dokumenty mają być wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty.

- Wszystkie krzesła muszą się sztaplować w ilości min 10szt jednorazowo.
- Krzesła mają występować jako nietapicerowane.
- Konstrukcja ma być wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy 18-20mm.
- Wszystkie elementy konstrukcyjne mają być spawane a nie gięte, wszystkie spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
- Przednie nogi mają być prostopadłe do siedziska i umieszczone w taki sposób, aby nie wychodziły poza obrys siedziska.
- Tylne nogi mają być wysunięte na zewnątrz (na boki) od siedziska tak, aby przy ustawieniu krzesel w rzędy stanowiły dystans pomiędzy krzesłami zwiększając przestrzeń dla użytkownika.
- Stopki mają być zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę.
- Stelaż ma być mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejka).
- Do stelaża mają być przymocowane filcowe osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu.
- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejki.
- Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna brzozonego (nie jest to buk odbarwiany na kolor brzozy).
- W standardzie sklejka ma być zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV.
- Sklejka na siedzisku i miejscu przejścia (zagięcia) siedziska w oparcie ma mieć grubość min 10 mm.
- Oparcie ma mieć grubość maksymalnie 7mm tak, aby oparcie było elastyczne, sprężyste i komfortowe.
- Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia ma być prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia.

Rysunek poglądowy:



8) Krzesła z tapicerowanym siedziskiem -11 szt.

- System krzesel gościnno-konferencyjnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej z elastycznym oparciem. Krzesła mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 16139 (lub równoważna). Dokumenty mają być wystawione przez

niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty.

- Wszystkie krzesła muszą się sztaplować w ilości min 10szt jednorazowo.
- Konstrukcja ma być wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy 18-20mm.
- Wszystkie elementy konstrukcyjne mają być spawane a nie gięte, wszystkie spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
- Przednie nogi mają być prostopadłe do siedziska i umieszczone w taki sposób, aby nie wychodziły poza obrys siedziska.
- Tylne nogi mają wysunięte na zewnątrz (na boki) od siedziska tak, aby przy ustawieniu krzesel w rzędy stanowiły dystans pomiędzy krzesłami zwiększając przestrzeń dla użytkownika.
- Stopki mają być zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę.
- Stelaż ma być mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejka).
- Do stelaża mają być przymocowane filcowe osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu.
- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejki.
- Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna bukowego lub brzoźowego (nie jest to buk odbarwiany na kolor brzozy).
- W standardzie sklejka ma być zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV. Dodatkowo może być bejcowana wg dostępnej palety kolorów.
- Sklejka na siedzisku i miejscu przejścia (zagięcia) siedziska w oparcie ma mieć grubość min 10 mm.
- Oparcie ma mieć grubość maksymalnie 7mm tak, aby oparcie było elastyczne, sprężyste i komfortowe.
- Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia ma być prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia,
- Podłokietniki mają być wyprowadzone są tylnej nogi - mają stanowić jej naturalne przedłużenie i mają być wykonane z jednego elementu metalowego na całej długości,
- Podłokietniki mają być wykonane ze sklejki o takiej samej grubości jak siedzisko, klejone i przykręcane do stalowej konstrukcji.
- Krzesła mają być tapicerowane tylko na siedzisku i tylko od strony osoby siedzącej, w taki sposób, aby widoczna była boczna krawędź sklejki siedziska i oparcia.
- Tapicerka dla dwóch krzesel ma być taka sama jak dla foteli pracowniczych, ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstą, regularną strukturę tkania, kolor lazuruowy.
- Tapicerka dla pozostałych 9 krzesel ma być typu skóry ekologicznej, ma mieć skład: 60% PU, 25% PES i 15% CO, ma mieć wytrzymałość na ścieranie minimum 100 tys. cykli w skali Martindala), kolor limonkowy (3szt.), jasny oliwkowy (3szt.), niebieski (3szt.)

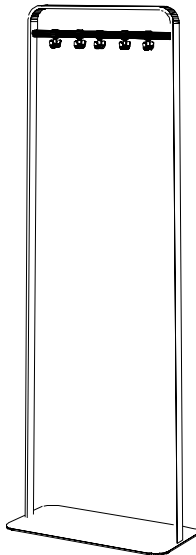
Rysunek poglądowy:



9) Wieszak na ubrania – 1 szt.

- Wieszak w całości ma być zrobiony ze stali lakierowanej proszkowo, drążek z haczykami ma być ze stali polerowanej ewentualnie chromowanej.
- Podstawa ma być w formie prostokąta 30x60cm (+/-3cm), z zaokrąglonymi narożnikami wykonana z litej stali o grubości min 5mm. Podstawa od spodu ma mieć plastik chroniący posadzkę.
- Wieszak ma mieć kształt wysokiego smukłego trapezu wykonanego z litej stali o przekroju 5x20mm. Wysokość całkowita wieszaka ma wynosić 170cm.
- Na drążku w kształcie walca mają znajdować się plastikowe obustronne haczyki. Haczyki mają być przesuwne.

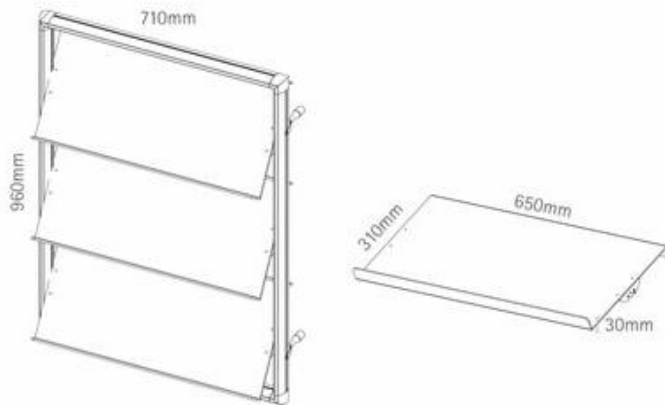
Przykładowe rozwiązanie:



10) Stojak na dokumenty – 1 szt.

- Stojak ma być montowany do ściany.
- Rama stojaka ma być wykonana z profilu aluminiowego anodowanego na kolor srebrny.
- Cała konstrukcja ma być mocowana na dystansach do ściany.
- Stojak ma być wyposażony w trzy przestronne akrylowe półki o głębokości min. 30 mm z około centymetrowym wygięciem ku górze uniemożliwiającym wypadnięcie eksponowanych druków.

- Stojak ma mieć możliwość dowolnego regulowania wysokości półek i ich nachylenia.
- Stojak ma mieć wymiary zgodne z poniższym rysunkiem poglądowym:



11) Tablica informacyjna podwieszana- 6 szt.

- Tablica informacyjna ma być podwieszana, montowana do paneli sufitowych. Zestaw ma składać się z jednej tabliczki o wymiarze około 105x600mm oraz z linek i uchwytów do montażu.
- Tablica ma służyć identyfikacji stanowisk obsługi i wskazywać komunikację w budynku.
- Tablice mają być wykonane z wysokiej jakości poliwęglanu.
- Tablice mają mieć prosty montaż i łatwe użytkowanie.
- Tabliczka ma być dwustronna, otwierana w wygodny sposób w celu wymiany wydruków.
- Tabliczki mają mieć możliwość do domontowywania do czterech tabliczek jedna pod drugą.
- Tabliczki mają mieć elegancki lekko owalny kształt.

Przekładowe rozwiązanie:



12) Błat kasy - produkt wg. projektu stanowiącego załącznik do Opisu przedmiotu zamówienia

- Błat lady górny ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 18mm pokrytej laminatem HPL lub CPL o grubości min 0,30 mm, kolor brzozowy. Błat ma być na wysokości 110cm, długość blatu około 260cm.
- Błat dolny lady ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 12mm pokrytej HPL lub CPL, o grubości min 0,30 mm, kolor brzozowy
- Lada ma być wykonana zgodnie z załączonym projektem.
- Lada ma być wyposażona w tzw. „łódkę podawczą”.

Przykładowe rozwiązanie:



- UWAGA: wymiary blatów lady należy dostosować do rzeczywistych wymiarów na budowie.

13) Lada obsługi klienta - produkt wg. projektu stanowiącego załącznik do Opisu przedmiotu zamówienia

- Błat lady górny ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 18mm pokrytej laminatem HPL lub CPL o grubości min 0,30 mm, kolor brzozowy
- Błat dolny lady ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 12mm pokrytej HPL lub CPL, o grubości min 0,30 mm, kolor brzozowy
- Lada ma być wykonana zgodnie z załączonym projektem.
- Wymiary blatów lady należy dostosować do rzeczywistych wymiarów na budowie.

14) Zabudowa kuchenna - produkt wg. projektu stanowiącego załącznik do Opisu przedmiotu zamówienia

- Zabudowa kuchenna ma składać się z szafek stojących i wiszących na długości 350cm.
- Wszystkie szafki mają być zamykane
- Obudowa i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 18mm, kolor - brzoza
- Plecy mogą być wykonane z płyty HDF gr min 3,2mm
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką ABS grubości min 1mm w kolorze płyty
- Błat roboczy ma być pokryty laminatem HPL, w kolorystyce do akceptacji przez Zamawiającego przed podpisaniem umowy.
- Szafki dolne mają być osadzone na nogach systemowych, do których mocowana ma być listwa cokołowa w kolorze aluminium

- Pomiędzy blatem a ścianą ma być wykonane zabezpieczenie silikonowe uniemożliwiające przedostanie się wody.
- Zabudowa ma być przystosowana do montażu umywalki i zlewozmywaka dostarczonych przez zamawiającego oraz do montażu okapu, płyty indukcyjnej i lodówki podblatowej do zabudowy.

W zakresie ww. mebli kuchennych wchodzi również dostawa i montaż następujących elementów:

- Płyta indukcyjna czarna z czterema polami indukcyjnymi, ze sterowaniem elektronicznym - dotykowym na płycie grzewczej,
- Okap ma być montowany do szafki wiszącej, ma być ze stali nierdzewnej, ma mieć filtry przeciwtłuszczowe aluminiowe, regulacją 3-stopniową, oświetlenie, sterowanie mechaniczne, uruchomienie okapu poprzez wysunięcie części pochłaniającej, wymiarami ma być dopasowany do szafki wiszącej.
- Lodówka do zabudowy, ma mieć wymiary dopasowane do zabudowy, ma być klasy energetycznej A+, ma mieć sterowanie mechaniczne, automatyczny sposób odszraniania chłodziarki, minimum 100 litrów pojemności użytkowej, ma mieć powłokę antybakteryjną i szklane półki.