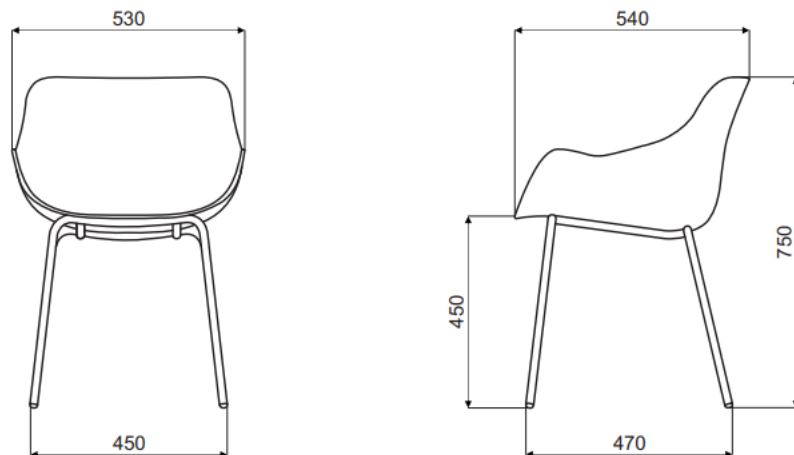


### K.06 - krzesło kubełek w całości z tworzywa sztucznego, ceglasty (14 sztuk)

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



Wymagania minimalne:

Kubełek fotela ma być wykonany z tworzywa sztucznego, ma stanowić jeden odlew. Kubełek ma mieć wyraźnie zaznaczoną prostą linię przechodzącą w górę oparcia podłokietników. Dostępna kolorystyka - co najmniej 8 kolorów. Nogi mają być metalowe, malowane proszkowo. Dostępność co najmniej 8 kolorów. Nogi mają być wykonane z rury o średnicy 18 mm, grubość ścianki 2 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami tworzywowymi w kolorze czarnym.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

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

## ST.02 - stół z blatem o wymiarach 1400 x 700 x 750h mm, ceglasty (2 sztuki)

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

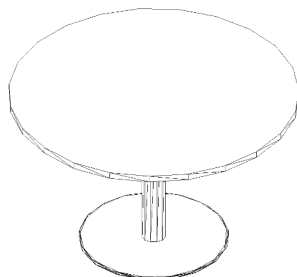
Blat stołu ma być wykonany z płyty MDF o grubości 19 mm; pokryty bakteriostatycznym linoleum odpornym na odciski palców. Zamawiający ma mieć możliwość wyboru koloru blatu z co najmniej 5 dostępnych kolorów linoleum. Obrzeże blatu stołu ma być lakierowane. Nogi stołu mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Noga ma być wykonana z rury  $\varnothing$  25 mm. Nóżki mają być zakończone stopkami - regulacja poziomu w zakresie 9 mm. Pod blatem nogi mają być wzmocnione dodatkowym metalowym profilem.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

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

#### **ST.04 - stół o średnicy 1200 mm i wysokości 730 mm, baza talerzowa (1 sztuka)**

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Błat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej 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.

Kolumna nogi ma być wykonana z metalu o średnicy 100 mm, malowana proszkowo (pierwsza warstwa kolor, druga warstwa lakier bezbarwny), minimalnej grubości powłoki lakierniczej 130µm oraz zwiększonej odporności na ścieranie do warstwy kryjącej farby. Talerz podstawy ma być wykonany z metalu malowanego proszkowo. Średnica talerza ma wynosić 620 mm. Mocowanie blatu i stelaża ma być za pomocą śrub i wpustek metalowych (sposób rozłączny dający możliwość wielokrotnego montażu i demontażu bez uszkodzeń elementów).

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- stoły mają 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,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

### BI.03.1 - Biurko gabinetowe z szafką managerską i kontenerem (5 sztuk)

Wymiary: 2300 x 2080 x 740 mm



#### Wymagania minimalne:

Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 38 mm w kolorze ciemny orzech. Płyta ma być wykonana w technologii struktury synchronicznej 3D, imitująca wygląd i fakturę prawdziwego drewna w kolorze jasny dąb. Struktura ma być widoczna, wyczuwalna w dotyku. Wszystkie krawędzie mają być oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm. Obrzeże z dobranym dekokiem do płyty imitujące wygląd i fakturę prawdziwego drewna. Obrzeże od strony zewnętrznej przezroczyste faktura drewna od wewnątrz.

Biurko z jednej strony ma być wsparte na nodze z płyty wiórowej o grubości 38 mm, oklejanej HPL w kolorze białym mat. Noga stołu ma być wykonana z płyty wiórowej montowanej do blatu za pomocą półksiężycy MAXI LUNA. Błat ma posiadać metalowe mufy dające możliwość wielokrotnego montażu i demontażu mebla. Stopki mają być wykonane z aluminium anodowanego o grubości 10 mm. Nogi mają być wyposażone w czarne stopki Ø35 M8x30. Pod blatem ma znajdować się łączyna o grubości 18 mm w kolorze jasny dąb. Wszystkie krawędzie mają być oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm. Obrzeże z dobranym dekokiem do płyty imitujące wygląd i fakturę prawdziwego drewna. Obrzeże od strony zewnętrznej przezroczyste faktura drewna od wewnątrz.

Biurko z drugiej strony ma być wsparte na szafce managerskiej z frontem przesuwным. Front komody oraz wnętrze ma być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm, wieniec górny oraz boki z płyty o grubości 38 mm. Front komody ma być przesuwny i zasłaniać część komody, pozostała część ma być otwarta. Komoda ma być wykonana z płyty melaminowanej w technologii struktury synchronicznej 3D, imitująca wygląd i fakturę prawdziwego drewna w kolorze jasny dąb oraz w miejscu łączenia z blatem w płyty oklejanej HPL w kolorze białym mat. Struktura ma być widoczna, wyczuwalna w dotyku. Wszystkie krawędzie mają być oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm. Obrzeże z dobranym dekokiem do płyty imitujące wygląd i fakturę prawdziwego drewna. Obrzeże od strony zewnętrznej przezroczyste faktura drewna od wewnątrz. Szafka managerska ma być wyposażona w szufladę oraz półki. W szafce mają być umieszczone dwa przepusty kablowe do poprowadzenia okablowania.

Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej, melaminowanej w technologii struktury synchronicznej 3D, imitująca wygląd i fakturę prawdziwego drewna w kolorze jasny dąb. Wieniec górny kontenera ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 38 mm, pozostałe elementy z płyty o grubości 18 mm. Struktura ma być widoczna, wyczuwalna w dotyku. Wszystkie krawędzie mają być oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm. Obrzeże z dobranym dekokiem do płyty imitujące wygląd i fakturę prawdziwego drewna. Obrzeże od strony zewnętrznej przezroczyste faktura drewna od wewnątrz..

#### Szuflady:

- górna szuflada ma pełnić funkcję piórnika, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy z przegrodami do organizacji przestrzeni,
- wkłady szuflad mają być wykonane ze stali malowanej proszkowo, prowadnice kulkowe o wysuwie 100% i nośności 25 kg, szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady oraz system samodomyku,
- 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,

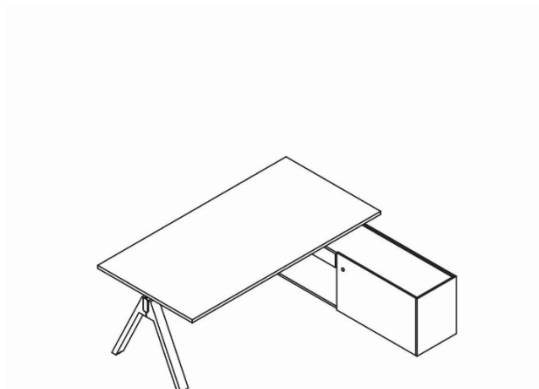
- kontener bez uchwytów, ma być otwierany poprzez pochwycenie bocznej części czoła i wysunięcie szuflady
- kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- meble gabinetowe mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-2+ A1:2019 oraz PN-EN 14073-2 (dotyczy elementów przeznaczonych do przechowywania), 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,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),
- 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,
- 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.

**BI.02 - Biurko gabinetowe z szafką managerską – wymiary 2000 x 1800 x 740h mm (całość w kolorze czarnym) (2 sztuki)**

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Meble gabinetowe mają być rozwiązaniem systemowym, przeznaczonym 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, stołów.

Błat biurka ma mieć grubość 30 mm. Płyta MDF ma być dwustronnie fornirowana oraz zabezpieczona doklejką o identycznym dekorze jak blat. Nogi mają być wykonane z drewna naturalnego. Profil nogi o wymiarach 80 x 40 mm ma łączyć się ku górze tworząc literę V. Nogi mają łączyć się pod blatem równolegle do belki. W górnej części każdej nogi mają być widoczne cztery estetyczne otwory na śruby montażowe. Pod blatem ma znajdować się stelaż wykonany z czarnego aluminium anodowanego. Belka ma być na końcach zakończona estetyczną tworzywową nakładką w kolorze czarnym. Pomiedzy blatem a belką ma być zachowany dystans 30 mm. Pod blatem na środku należy umieścić wspornik podtrzymujący blat.

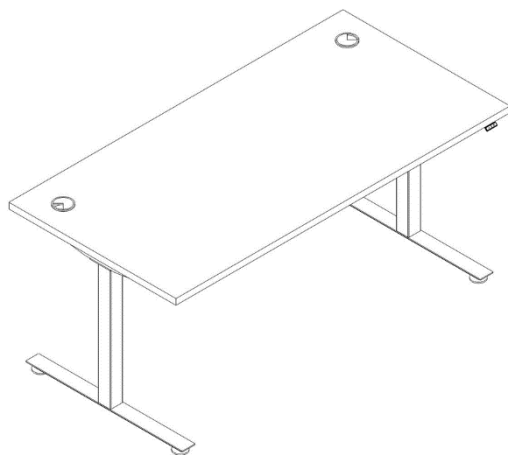
Biurko z jednej strony ma być wsparte na szafce managerskiej. Szafka ma mieć wieniec górny oraz korpus zewnętrzny wykonane z płyty grubości 14 mm, płyta ma być fornirowana, wieniec dolny i korpus wewnętrzny z płyty o grubości 19 mm, płyta ma być fornirowana. Szafka ma posiadać drzwi przesuwne z systemem samodomyku. W szafce ma być umieszczona jedna szuflada płytowa. Szuflada na prowadnicach kulkowych z wysunięciem 100%. Szuflada ma być zamykana na klucz i również doposażona w system samodomyku.

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,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

**BI.04G - biurko z elektryczną regulacją wysokości blatu, wymiary 1600 x 800 x 700 - 1200h mm (2 sztuki)**

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Blat biurka

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 należy umieścić dwa przeloty kablowe, okrągłe, fi 80 mm.

Pod blatem biurka ma być zamontowany panel sterujący zapewniający płynną regulację wysokości. Panel sterujący ustawiony fabrycznie w system antykolizyjny na poziomie Medium.

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:

- biurka mają 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,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR (do okazania wraz z ofertą): badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju,
- wszystkie dokumenty potwierdzające zgodność produktów z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych oraz użytymi technologiami produkcji mają być wystawione dokładnie na tego samego producenta mebla wskazanego w karcie katalogowej produktu oraz formularzu cenowym w tabeli potwierdzającej nazwę producenta oraz informację z nazwą/symbolem/numerem katalogowym mebla,
- wraz z ofertą należy dodatkowo przedstawić atest higieniczny, wystawiony przez upoważnioną do tego jednostkę w zakresie komponentów wchodzących w zakres systemu biurek, stołów, szaf oraz kontenerów,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).



### **K.01 - fotel obrotowy z zagłówkiem (9 sztuk)**

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

Fotel obrotowy ma być na bazie pięcioramiennej. Podstawa fotela ma być wykonana z czarnego tworzywa sztucznego. Średnica podstawy ma wynosić 680 mm, wysokość podstawy ma wynosić 124 mm.

Fotel ma posiadać następujące regulacje:

- regulacja wysokości siedziska w zakresie co najmniej 445 – 545 mm

- regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach

Fotel ma być wyposażony w mechanizm:

mechanizm Synchrono: pochylenie oparcia do 25° oraz siedziska do 10°, zaprojektowany do obciążeń od 45 do 120kg, dodatkowe pochylenie siedziska i oparcia 3° do przodu, 3 pozycje blokowania oparcia, Anti-shock system, regulacja siły nacisku oparcia na plecy, regulacja głębokości wysuwu siedziska w zakresie 100 mm z możliwością blokowania w 11 różnych pozycjach.

Podłokietniki: konstrukcja ma być wykonana z poliamidu z miękką nakładką poliuretanową od strony użytkownika.

Regulacja podłokietników w zakresie góra – dół, rozsuwanie na boki.

Fotel ma być wyposażony w regulowany zagłówek.

Siedzisko fotela ma być wykonane z pianki odlewanej o gęstości 66 kg/m<sup>3</sup> i grubości 55 mm.

Tapicerka siedziska ma posiadać następujące parametry:

Skład: poliester pochodzący z recyklingu 97%, poliester 3%

Gramatura: 305g/m<sup>2</sup>

Odporność na ścieranie: 60,000 cykli Martindale, EN ISO 12947-2

Odporność na światło: skala 1-8, maks. 8 - EN ISO 105-B02, 5-8

Odporność na piling: skala 1-5, max. 5 - EN ISO 12945-2 EN ISO 12945-2, 4-5

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

Trudnozapalność EN 1021-1 Papierosy BS EN 1021-2 Match

Tapicerka oparcia: siatka o składzie 100% poliester – Wykonawca ma mieć możliwość wyboru kolorystyki oparcia z co najmniej 6 propozycji kolorystycznych.

Wraz z ofertą należy przedstawić:

- fotel ma posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 1335 – 2:2019, 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.

- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych oraz certyfikat ISO 45001 - określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP),

- Wykonawca wraz z ofertą musi przedstawić fabryczny próbnik tkaniny spełniającej parametry składu oraz ścieralności materiału,

- 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.

**Sz.01 - Biurowa szafa metalowa 900 x 1850 x 400 (do 450) - biała - 7 szt.**

Przykładowe rozwiązanie:



Wymagania minimalne:

wysokość 185 cm

szerokość 90 cm

głębokość 40 cm do 45 cm

waga 45 kg do 55 kg

kolor biały RAL 9003

dwuskrzydłowe drzwi

zamek ryglowany w 3 punktach ( minimum 2 klucze w komplecie)

stal o grubości 0,6 mm, malowana proszkowo, odporna na mechaniczne uszkodzenia

4 przestawne półki, każda o udźwigu do 50 kg, z regulacją