

Załącznik nr 1 – Opis Przedmiotu Zamówienia dot. zapytania ofertowego na: „Dostawę mebli gabinetowych dla Urzędu Miasta Rzeszowa”.

Opis przedmiotu zamówienia:

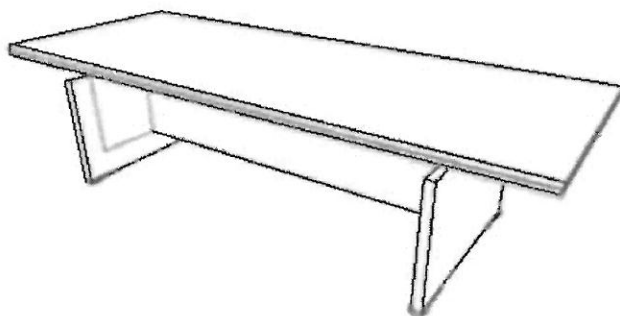
Przedmiotem zamówienia jest dostawa nowych mebli gabinetowych, obejmująca również wniesienie do budynku Urzędu Miasta Rzeszowa wskazanego przez Zamawiającego oraz ustawienie mebli.

1) Stół konferencyjny (duży, łączony)

Blat stołu o grubości min. 46 mm. Błat winien być wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, z podfrezowaniem na osadzenie profilu z anodowanego aluminium. Nogi wykonane z płyty w okleinie naturalnej dąb lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat. Nogi klejone warstwowo. Podstawę nogi winna stanowić klejona płyta o łącznej grubości min. 36 mm. Elementem łączącym blat stołu z podstawą nogi winna być drewniana płyta o grubości min. 25 mm, łączona pod kątem 90 stopni względem rysunku fladera do podstawy nogi. Elementy te winny być trwale ze sobą połączone. Stopka dekoracyjna wykonana z dwóch elementów: pierwszy to płaskownik aluminiowy anodowany o grubości 10 mm, drugi to stopka w postaci walca o wysokości 10 mm wykonana z aluminium anodowanego. Panel wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, grubość min. 18 mm. Panel zamocowany poniżej blatu tworząc ażurową przerwę. Podparcie blatu od wewnętrznej strony wykonane z paska płyty, zamocowane śrubą na przestrzał. W dolnej części panel zakończony dekoracyjnym paskiem z aluminium anodowanego zamocowanym na całej długości. Stół złożony z min. 2 części.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 750-800 x 120 x 75 cm

Rysunek podglądowy:

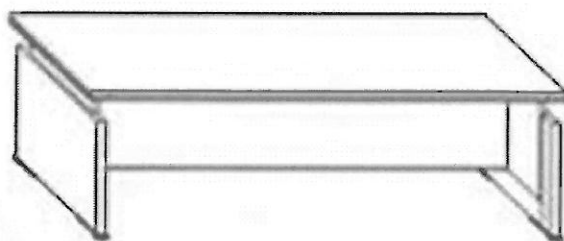


2) Stół konferencyjny (mały)

Blat stołu o grubości min. 46 mm. Błat winien być wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym wykończenie półmat, z podfrezowaniem na osadzenie profilu z anodowanego aluminium. Nogi wykonane z płyty w okleinie naturalnej dąb lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat. Nogi klejone warstwowo. Podstawę nogi winna stanowić klejona płyta o łącznej grubości min. 36 mm. Elementem łączącym blat stołu z podstawą nogi winna być drewniana płyta o grubości min. 25 mm, łączona pod kątem 90 stopni względem rysunku fladera do podstawy nogi. Elementy te winny być trwale ze sobą połączone. Stopka dekoracyjna wykonana z dwóch elementów: pierwszy to płaskownik aluminiowy anodowany o grubości 10 mm, drugi to stopka w postaci walca o wysokości 10 mm wykonana z aluminium anodowanego. Panel wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, grubość min. 18 mm. Panel zamocowany poniżej blatu tworząc ażurową przerwę. Podparcie blatu od wewnętrznej strony wykonane z paska płyty, zamocowane śrubą na przestrzał. W dolnej części panel zakończony dekoracyjnym paskiem z aluminium anodowanego zamocowanym na całej długości. Stół może być złożony z 2 części.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 300-320 x 120 x 75 cm

Rysunek podglądowy:



3) Szafa ubraniowa

Fronty, boki oraz cokół szafy ubraniowej winny być wykonane z płyty w okleinie naturalnej dąb, lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat. Płyta meblowa o grubości min. 25 mm.

Wieniec górny wykonany z drewna litego dębowego lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, o grubości min. 36 mm z podfrezowaniem na osadzenie profilu z anodowanego aluminium.

Półki oraz przegrody pionowe i poziome wykonane z płyty grubości min. 18 mm.

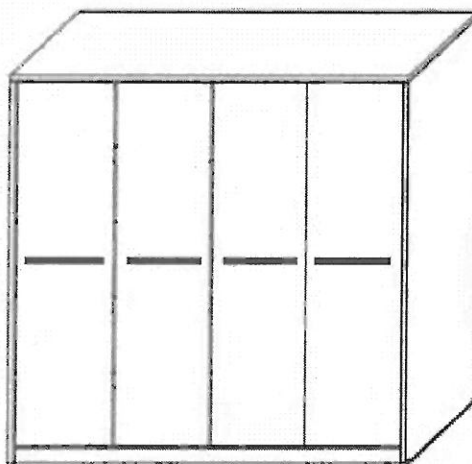
Ściana tylna wykonana z płyty HDF grubości min. 3mm.

Uchwyty z anodowanego aluminium, dwupunktowe z rozstawem 320 mm. Nogi winny być regulowane.

Wewnątrz szafy metalowy wieszak na ubrania.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 200 x 60 x 192 cm

Rysunek podglądowy:



4) Szafa aktowa

Fronty, boki oraz cokół szafy aktowej należy wykonać z płyty w okleinie naturalnej dąb lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat. Płyta meblowa o grubości min. 25 mm.

Wieniec górny wykonany z drewna litego dębowego lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, o grubości min. 36 mm z podfrezowaniem na osadzenie profilu z anodowanego aluminium. Dwa fronty (środkowe) z zastosowaniem szkła bezpiecznego.

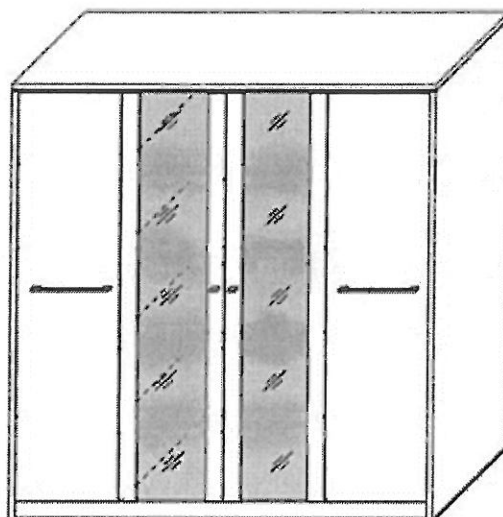
Półki oraz przegrody pionowe i poziome wykonane z płyty grubości min. 18 mm.

Ściana tylna wykonana z płyty HDF grubości min. 3mm.

Uchwyty z anodowanego aluminium, dwupunktowe z rozstawem 320mm. Nogi winny być regulowane.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 187 x 45 x 192 cm

Rysunek podglądowy:



5) Biurko konferencyjne

Blat o grubości min. 46 mm. Biat winien być wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, z podfrezowaniem na osadzenie profilu z anodowanego aluminium.

Nogi wykonane z płyty w okleinie naturalnej dąb lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat.

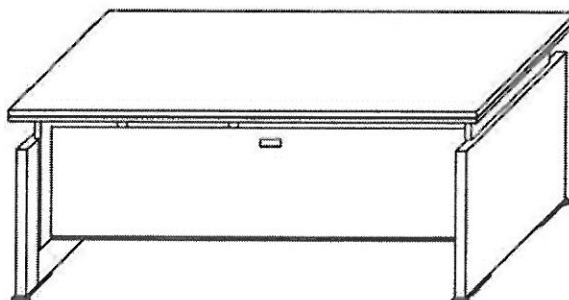
Nogi klejone warstwowo z rysunkiem fladera pasowanym pod kątem 90 stopni. Nogi o grubości łącznej min. 43 mm. Podstawę nogi winna stanowić klejona płyta o łącznej grubości min. 36 mm, zabezpieczona obrzeżem PCV 2mm. Elementem łączącym blat biurka z podstawą nogi winna być drewniana płyta o grubości min. 25mm, łączona pod kątem 90 stopni względem rysunku fladera do podstawy nogi. Elementy te winny być trwale ze sobą połączone.

Stopka dekoracyjna wykonana z dwóch elementów: pierwszy to płaskownik aluminiowy anodowany o grubości 10 mm, drugi to stopka w postaci walca o wysokości 10 mm wykonana z aluminium anodowanego.

Panel przedni wykonany z drewna litego dębowego, lakierowanego lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat, grubość min. 18 mm. Panel zamocowany poniżej blatu roboczego tworząc wyraźną ażurową przerwę. Podparcie blatu od wewnętrznej strony wykonane z paska płyty i zamocowane śrubą na przestrzał, która od strony zewnętrznej jest elementem dekoracyjnym wykonanym z aluminium anodowanego o wymiarach 50x20 mm. W dolnej części panel zakończony dekoracyjnym paskiem z aluminium anodowanego zamocowanym na całej szerokości.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 160 x 80 x 75 cm

Rysunek podglądowy:



6) Kontener podbiurkowy

Biat o grubości min. 25 mm winien być wykonany z płyty okleinowanej fornirem dębowym i polakierowany bezbarwnym lakierem, wykończenie półmat. Boki, fronty, plecy oraz cokół należy wykonać z płyty grubości min. 18 mm w okleinie naturalnej dąb lakierowanej lakierem bezbarwnym, wykończenie półmat.

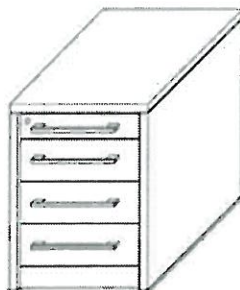
Korpusy szuflad winny być wykonane z płyty min. 18 mm z obrzeżem PCV 2 mm. Górna szuflada w postaci piórnika.

Uchwyty z anodowanego aluminium, dwupunktowe z rozstawem 320 mm.

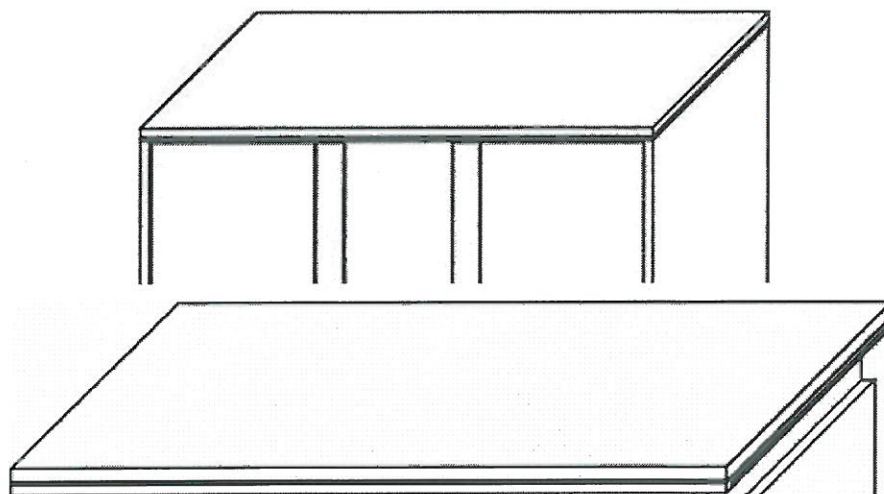
Stopkę dekoracyjną należy wykonać z dwóch elementów: pierwszym jest płaskownik aluminiowy anodowany o grubości 10 mm, drugim jest stopka w postaci walca o wysokości 10 mm wykonana z aluminium anodowanego. Pod dolnym cokołem należy umieścić kółka z miękkim bieżnikiem.

Wymiary: (szerokość x głębokość x wysokość) 45 x 60 x 60 cm

Rysunek podglądowy:



Rysunek podglądowy blatów i wieńca górnego szaf:



W meblach należy zastosować wysokiej jakości zawiasy, prowadnice szuflad, zamki i inne akcesoria renomowanych firm (np. Hafele, Blum lub równoważne). Zawiasy z cichym domykiem.

Wszystkie wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV/ABS.

Wszystkie materiały użyte do wykonania przedmiotu zamówienia winny być dopuszczone do obrotu na terytorium RP oraz spełniać wszelkie wymagane przepisami prawa normy bezpieczeństwa.

Wykonawca zobowiązany jest przed rozpoczęciem realizacji przedmiotu zamówienia do przedstawienia próbek i rozwiązań materiałowych do akceptacji Zamawiającego.

Dokładna kolorystyka mebli zostanie uzgodniona po zawarciu umowy (proponowany jasny dąb lub zbliżony).

Zamawiający dopuszcza zmiany wymiarów: szerokości, głębokości i wysokości w stosunku do podanych wartości na poziomie +/-5 %.

DYREKTOR WYDZIAŁU
Organizacyjno-Administracyjnego

dr Alicja Trzyna

Bożena Kalman