

Załącznik do Zapytania ofertowego nr WZI-G.271.12.2023 z 21 września 2023 r.

**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**  
**Nazwa zamówienia: „Dostawa mebli biurowych do Urzędu Miasta Rzeszowa”**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa mebli biurowych o parametrach określonych w opisie przedmiotu zamówienia do budynku zlokalizowanego przy ul. Kopernika 15 w Rzeszowie oraz dokonanie ich rozładunku, wniesienie do wskazanych pomieszczeń, montaż, ustawienie i wypoziomowanie.

Meble należy dostarczyć kompletne w całości, po wcześniejszym ustaleniu terminu (sobota lub dzień roboczy po godzinie 16).

Poprzez montaż Zamawiający rozumie należyte, zgodne z zasadami sztuki i przyjętymi normami zmontowanie dostarczonych mebli, gwarantujące ich pełną funkcjonalność oraz usunięcie opakowań po zakończeniu montażu. Podczas montażu mebli Wykonawca zobowiązany jest do zabezpieczenia na własny koszt podłóg i ścian przed ich zniszczeniem i uszkodzeniem.

Zaoferowane meble muszą być fabrycznie nowe, nieużywane, wolne od wad oraz przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej.

Całość zamawianych mebli biurowych winna być wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej. Powierzchnia mebli ma być o gładkiej strukturze, pozbawiona porów i posiadająca właściwości antyrefleksyjne. Ponadto zmywalna, odporna na działanie środków czystości oraz na ścieranie, odbarwienia czy wysoką temperaturę.

Ułożenie elementów płytowych mebla skierowane wzdłuż dłuższych krawędzi (dotyczy wybarwień drewnopodobnych, nie dotyczy kontenerów).

Wykonawcy są zobowiązani do ścisłego stosowania się do podanych rodzajów użytych materiałów.

Meble i materiały użyte do wykonania mebli powinny posiadać odpowiednie, określone w opisie przedmiotu zamówienia atesty i certyfikaty.

W terminie maksymalnie 2 dni kalendarzowych od dnia zawarcia umowy Zamawiający wymaga przedstawienia:

- wzorników, w celu ustalenia kolorystyki i materiałów zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia,
- wszystkich wymienionych w opisie technicznym atestów i certyfikatów dotyczących oferowanych mebli.

Rysunki techniczne zawarte w niniejszym opisie przedmiotu zamówienia służą określeniu kształtu /wyglądu mebla.

## Opis techniczny

1. Biurka proste na nogach prostokątnych

B1- Biurko o wymiarach 1800 mm x 800 mm - 2 szt.

B2- Biurko o wymiarach 1600 mm x 800 mm - 2 szt.

B3- Biurko o wymiarach 1000 mm x 800 mm - 1 szt.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Biurka powinny posiadać stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z zespalanych ze sobą elementów nóg stanowiących bok biurka i skręconych z dwoma wspornikami podblatowymi.

Stała wysokość biurek 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego, umożliwiającymi regulację biurek do nierówności podłoża +10 mm.

Kolumny nóg powinny być wykonane z profilu 60x30mm i spawane za pomocą profilu 55x25mm.

Dwie pary nóg powinny być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi powinien przenikać w kolumnę nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi powinno odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Cała konstrukcja powinna być malowana proszkowo na kolor grafit lub czarny do wyboru na etapie realizacji.

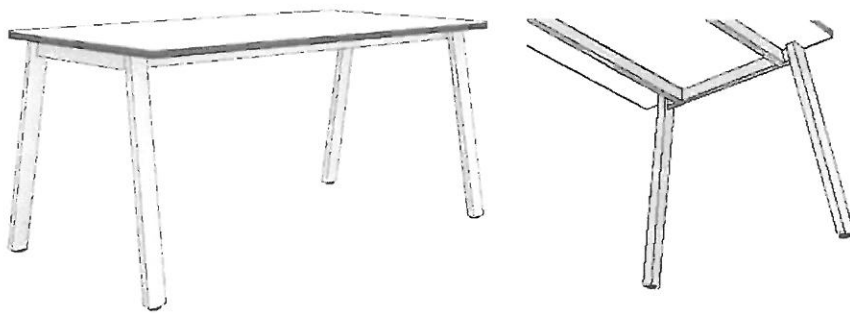
W blacie stołu powinny być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Blat wykonany z płyty o grubości 25mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV, meble powinny być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem powinna gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowane obrzeże powinno mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W biurkach zamontowane plastikowe przepusty kablowe. Ich umiejscowienie określone zostanie po dostarczeniu i ustawieniu mebli.

Kolorystyka blatu do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08

Rysunek poglądowy:



## 2. B4 - biurko kątowe – 2 szt.

Biurko o wymiarach szer. 1600 mm szer. mniejsza 430 mm, gł. 1000 mm, gł. mniejsza 800mm.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Biurko powinno posiadać stałą wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10mm.

Blat powinien być wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Zastosowane obrzeże powinno mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Kolumna nogi biurka powinna być wykonana z profilu o przekroju prostokątnym 60x30mm.

Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm. Profil łączący kolumny nogi powinien przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego powinno odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg powinny być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.

Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi powinno odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Cała konstrukcja powinna być malowana proszkowo na kolor grafit lub czarny do wyboru na etapie realizacji

W blacie stołu powinny być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.

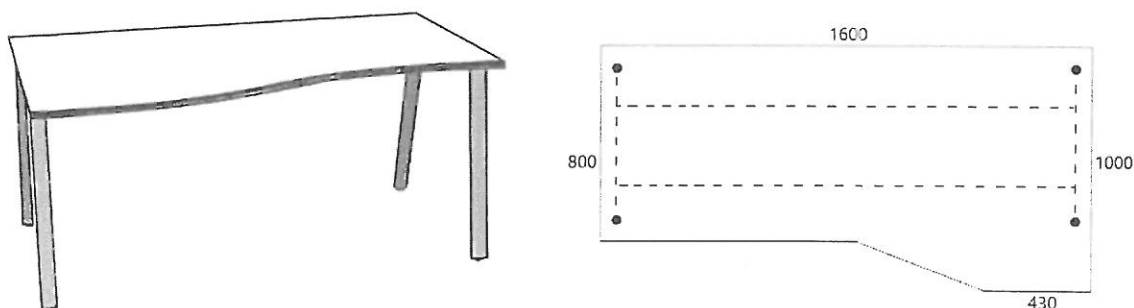
W biurkach zamontowane plastikowe przepusty kablowe. Ich umiejscowienie określone zostanie po dostarczeniu i ustawieniu mebli.

Kolorystyka blatu do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527- 1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08

Rysunek poglądowy:

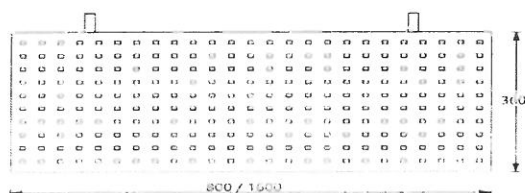


### 3. Metalowa osłona dolna, stanowiąca wyposażenie biurka B1 i B3

OSŁ1- o wymiarach 1600 x 360 mm, dopasowana do biurka o szerokości 1800 mm- 2 szt  
OSŁ2- o wymiarach 800 x 360 mm, dopasowana do biurka o szerokości 1000 mm- 1 szt.  
Osłona frontowa biurka, montowana do blatu na metalowych kątownikach, winna być wykonana z blachy o gr. min 2 mm. Blacha powinna posiadać kwadratowe otwory o wym. 7x7mm. Wysokość osłony ok. 360 mm (bez kątowników).

Całość malowana proszkowo na kolor grafit lub czarny, do wyboru na etapie realizacji.

Rysunek poglądowy:



### 4. Uchylny, poziomy, metalowy kanał kablowy, ułatwiający prowadzenie kabli, stanowiący wyposażenie biurka B1 i B3

KAN 1 - Kanał kablowy o wymiarze gabarytowym 1600 mm x 156 mm x 109 mm do biurka 1800 mm- 2 szt.

KAN 2 - Kanał kablowy o wymiarze gabarytowym 800 mm x 156 mm x 109 mm do biurka 1000 mm- 1 szt.

Całość malowana proszkowo na kolor grafit lub czarny, do wyboru na etapie realizacji. Konstrukcja powinna być wykonana w taki sposób, aby była możliwość zamontowania kanału do blatu biurka.

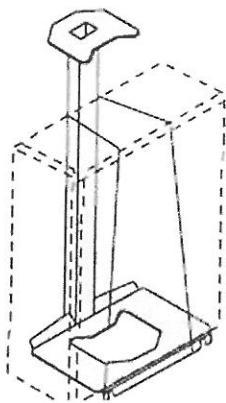
Rysunek poglądowy:



### 5. UK1 - Uchwyt na komputer, stanowiący wyposażenie biurka B1

Metalowy uchwyt na komputer malowany proszkowo, podwieszany do spodu blatu. Wymiary uchwytu: 220mm/ 160mm/ 570mm. Ilość - 2 szt.

Rysunek poglądowy:



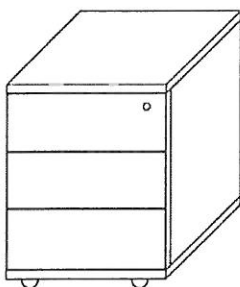
6. KON1 - Kontener podbiurkowy - 6 szt.

Kontener mobilny podbiurkowy o wymiarach 428 mm x 600 mm x 540 mm. Wykonany powinien być z płyty dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości. W celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Korpus, front, wieniec dolny o grubości min. 18mm, wieniec górny o grubości min. 25 mm. Wszystkie krawędzie powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV, winno się zastosować technologię laserową bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Kontener powinien mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 35mm oraz posiadać listwę uchwyтовую, która spełnia dodatkowo funkcję hamującą i odbijakową. Kontener z trzema szufladami kompozytowymi, wyklucza się zastosowanie wkładów z płyty. Wszystkie szuflady powinny być wyposażone w prowadnice z mechanizmem Soft Close Automatic i posiadać funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. Kontener powinien posiadać blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie oraz zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. Wymagane jest aby zamek posiadał numerowany cylinder oraz dwa numerowane kluczyki (w tym jeden łamany) - gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra. Korpus kontenera winien być sklejonny, zmontowany i dostarczony w całości.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
  - Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2,-3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV Regel 108-007:2006-09 w oparciu; DGUV/IBA2017-12; PfG EK5/AK3;:2008-02; EK5/AK3- 13-03; EK5 13-11; EK 2:1996-04; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbots V:2017-01; BedGgstV:2016-02; Prod GS:2011-11
  - Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:PN:EN 14073-2:2006;
- Kolorystyka kontenera do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Rysunek poglądowy:



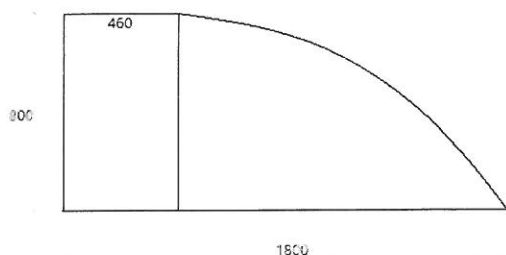
7. D1 - Dostawka biurka z nogami – 2 szt.

Błat wykonany z płyty o grubości 25mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie płyty powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV, dostawka powinna być wykonana z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem powinna gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowane obrzeże powinno mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6, zgodnie z normą ISO 4892-1

Do płyty powinny być dostosowane minimum dwie metalowe nogi wyglądem zbliżone do nóg biurek B1 i B2, malowane proszkowo na kolor czarny lub grafit.

Błat dostawki winien być mocowany do blatu biurka od frontu na metalowych łącznikach. Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Rysunek poglądowy:



8. SZ1 - Szafa przybiurkowa żaluzjowa – 2 szt.

Szafa o wymiarze gabarytowym 800x420x740mm.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Korpus szafy powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna powinna być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Nie dopuszcza się pleców składających się z dwóch części. Wszystkie krawędzie powinny być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV, szafy muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Obrzeże powinno mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub

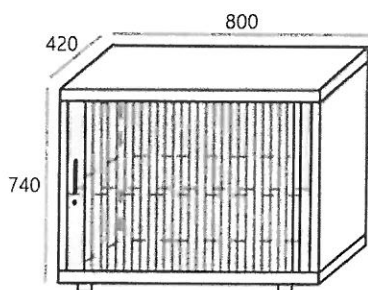


równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Korpusy szaf powinny być sklejone, zmontowane i dostarczone w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Szafa powinna mieć możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Wyposażenie to jedna półka płytowa o grubości min 18mm, max 25mm, zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Żaluzja z tworzywa sztucznego o profilu 8 mm biegnąca w prowadnicy wykonanej z tworzywa sztucznego. Kierunek otwierania żaluzji - ze strony lewej na prawą. W drzwiach żaluzjowych powinien być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem i listwą zamkową. Do frontu powinien być zamontowany uchwyt. Szafa wyposażona w plastikowe stopki z możliwością regulacji do nierówności podłoża od wewnątrz szafy. Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGVV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08

Rysunek poglądowy:



#### 9. SZ2 - Szafa aktowa dwudrzwiowa

Szafa o wymiarze gabarytowym 800 x 420 x 1850 mm (wys. ze stopkami 1880 mm) – 5 szt.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Wymaga się, aby korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy powinna być wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Nie dopuszcza się tzw. pleców dzielonych na dwie części. Krawędzie zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV szafy muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Korpus szafy winien być sklejony, zmontowany i dostarczony w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szaf powinny być zamontowane

uchwyty metalowe. Szafa powinna mieć możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa aktowa wyposażona powinna być w 4 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.

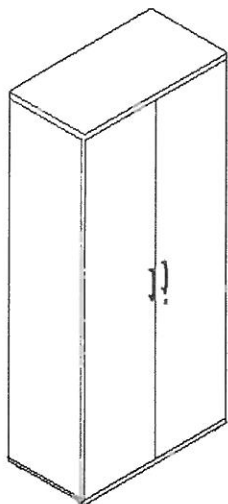
Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Szafa wyposażona w plastikowe stopki z możliwością regulacji do nierówności podłoża od wewnątrz szafy.

Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

Rysunek poglądowy:



#### 10. NAD1 - Nadstawka szafy aktowej i ubraniowej

Nadstawka o wymiarze gabarytowym 800 x 420 x 740 mm - 4 szt.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Wymaga się, aby korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna nadstawki powinna być wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, o grubości 18 mm. Nie dopuszcza się tzw. pleców dzielonych na dwie części. Krawędzie zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .



Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV, szafy nadstawne muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Korpus nadstawki winien być sklejony, zmontowany i dostarczony w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania mebla na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szafy powinny być zamontowane uchwyty metalowe. Szafa powinna mieć możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.

Nadstawka wyposażona powinna być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

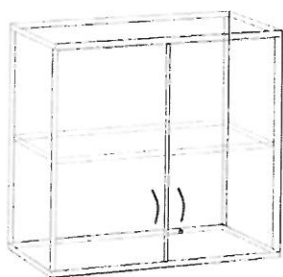
Drzwi skrzydłowe nadstawki wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Nadstawka zamykana na zamek z numerowanym cylindrem i numerowanym kluczykiem; gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.

Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

Rysunek poglądowy:



#### 11. SZU1 - Szafa ubraniowa dwudrzwiowa

Szafa ubraniowa o wymiarze gabarytowym 800 x 420 x 1850 mm (wys. ze stopkami 1880 mm) - 2 szt.

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Wymaga się aby korpus i drzwi wykonane były z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, o grubości 18mm. Ściana tylna szafy powinna być wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Nie dopuszcza się tzw. pleców dzielonych na dwie części. Krawędzie powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem

płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Korpusy szaf powinny być sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty metalowe.

Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.

Wypożyczenie: wysuwany wieszak na ubrania, 1 półka płytowa o grubości min. 18mm max 25 mm, zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

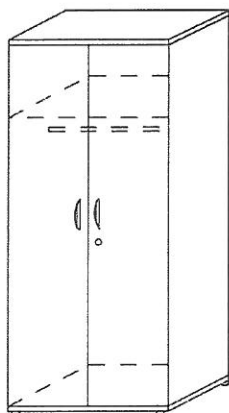
Drzwi skrzydłowe szafy powinny być wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa powinna być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkiłowy, blokujący drzwi w 3 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem i numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Szafa wyposażona w plastikowe stopki z możliwością regulacji do nierówności podłoża od wewnątrz szafy.

Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

Rysunek poglądowy:



12. SZ3 - Szafa aktowa z drzwiami przesuwными - 2 szt.

Szafa o wymiarze gabarytowym 1600 x 420 x 1110 mm (wys. ze stopkami 1140 mm). Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Korpus powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, o grubości 18mm. Ściana tylna z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości min. 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Nie dopuszcza się tzw. pleców dzielonych. Wszystkie krawędzie powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble powinny być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Szafy powinny mieć możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.

W szafie jedna przegroda pionowa, dzieląca szafę na pół, 2 półki płytowe o grubości min 18mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

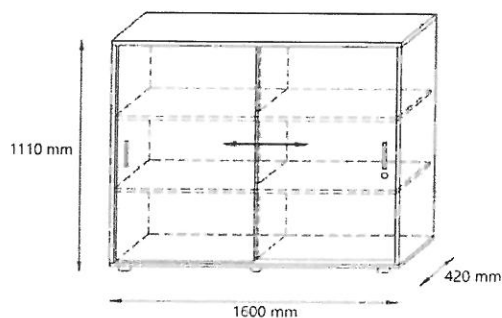
Drzwi przesuwne powinny być wykonane z płyty o grubości 18 mm, rolki prowadzące łożyskowe, profile prowadzące z tworzywa sztucznego. Zamek ryglowy powinien posiadać wymienny cylinder. W frontach zamontowane uchwyty. Szafa wyposażona w plastikowe stopki z możliwością regulacji do nierówności podłoża od wewnątrz szafy.

Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

Rysunek poglądowy:



### 13. NAD2 - Szafa nadstawna z drzwiami przesuwными - 2 szt.

Nadstawka o wymiarze gabarytowym 1600 x 420 x 1110 mm. Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Korpus nadstawki powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Wszystkie krawędzie powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ .

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble powinny być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Nadstawka powinna mieć możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. W nadstawce umieszczona pionowa przegroda.

W nadstawce umieszczone także 2 półki zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, wchodzącej w otwór w półce.

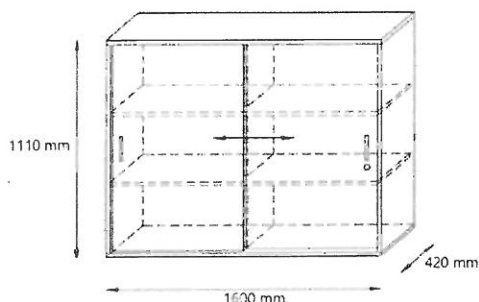
Drzwi przesuwne powinny być wykonane z płyty o grubości 18 mm, rolki prowadzące łożyskowe, profile prowadzące z tworzywa sztucznego. Zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. We frontach zamontowane uchwyty.

Kolorystyka płyty do wyboru z min. 10 kolorów płyty na etapie realizacji.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

Rysunek poglądowy:



#### 14. E1 - ekran akustyczny wolnostojący - 6 szt.

Wymiar ekranu:

- szerokość – 800 mm
- wysokość – 1600 mm
- grubość 50 mm

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Ekran powinien posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- możliwość ustawiania w pionie
- narożniki powinny być zaokrąglone
- szkielet powinien być wykonany na bazie drewnianej ramy
- wypełnienie z kombinacji substancji twardej oraz struktury włóknistej
- tkanina mocowana do ekranu po obwodzie powinna być w zamaskowanym rowku

Podstawę ekranu powinny stanowić dwie metalowe stopy mocowane za pomocą śrub od spodu ekranu w kolorze czarnym lub grafitowym do wyboru na etapie realizacji.

Podstawa powinna być wykonana z płaskownika o szerokości 63 mm i długości stopy 178 mm po każdej stronie ekranu.

Ekran powinien mieć możliwość łączenia ze sobą w linii prostej stalowym łącznikiem zapobiegającym wychylaniu się ekranów.

Ekrany powinny mieć możliwość dowolnego ustawiania, gdy zajdzie taka konieczność.

Panel powinien być tapicerowany materiałem o parametrach nie gorszych niż :

- skład : 100% Poliester
- gramatura 245g/m<sup>2</sup>
- ścieralność : 70 000 cykli Martindala
- trudnopalność według normy DIN EN 1021-1
- odporność na światło 4
- odporność na pilling 4-5

Kolorystyka tapicerki do wyboru z min. 10 kolorów na etapie realizacji.

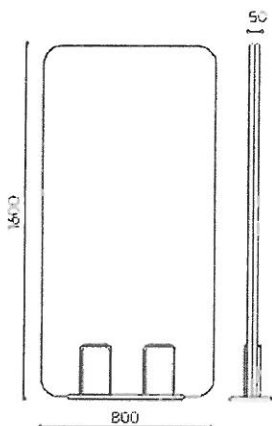
Ekran powinien posiadać udowodnioną badaniami skuteczność redukcji natężenia dźwięku wg normy PN- ISO 100 10053.

Wymagane dokumenty:

- dokumenty potwierdzające parametry tapicerki
- wyniki z badań akustycznych według normy PN-EN ISO 354 i klasyfikacja wg normy PN EN ISO 11654
- udowodniona badaniami skuteczność pochłaniania dźwięku w klasie min C
- klasyfikacja palności zestawów tapicerowanych DIN EN 66084:2003-07 klasa P-b + P-c
- oświadczenie producenta, że zastosuje wypełnienie paneli włókniną o właściwościach trudnopalnych.

Wymaga się aby producent ekranów posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001.

Rysunek poglądowy:



#### 15. R1 - Regał otwarty niski - 4 szt.

Regał o wymiarze gabarytowym 600 x 420 x 740 mm (wys. ze stopkami 770 mm).

Ze względu na ograniczone miejsce w pomieszczeniach nie dopuszcza się tolerancji wymiarowej.

Korpus powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna powinna być wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze całego korpusu, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie regałów jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki regału. Wszystkie krawędzie powinny być zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu  $r=3\text{mm}$ . Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Korpusy regałów powinny być sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania regału na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Możliwość indywidualnego



zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. 1 półka wykonana z płyty o grubości min 18, max 25 mm, zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki wchodzącej w otwór wywiercony w półce.

Wymagane dokumenty :

- Wymaga się aby producent posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001.
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, -3:2004-11; DIN EN 14074:2004-11; DIN FB147:2006-06; DGUV/IBA: 2017-12; EK2:1996-04; DGUV-Regel 108-007:2006-09, częściowo w oparciu; PfG EK5/AK3 13-03:2014; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017-01; BedGgstV:2016-02; ProdSG:2011-11; EKS;-13-11
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;

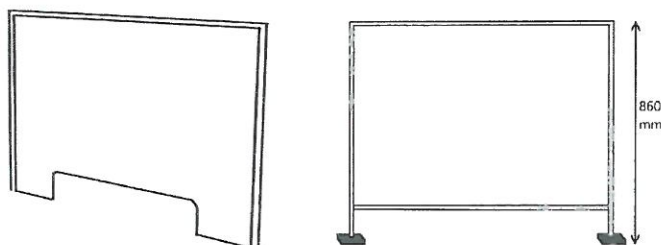
#### 16. Osłona górna z plexi, stanowiąca wyposażenie biurka B1 i B3

PLE1 - osłona do biurka 1800 mm- 2 szt.

PLE2 - osłona do biurka 1000 mm- 1 szt.

Osłona biurka wykonana z plexi bezbarwnego o grubości min. 3 mm, osadzonego w aluminiowej ramie. W dolnej części wycięcie umożliwiające obsługę klienta przy biurku. Osłona dostosowana do wymiarów biurka i przymocowana w sposób stabilny do biurka. Orientacyjna wysokość ok. 86 cm (wymiary do ustalenia po dostawie i ustawieniu mebli).

Rysunek poglądowy:



DYREKTOR WYDZIAŁU  
Zarządzania Infrastrukturą Urzędu

*Marta Polak*

INSPEKTOR

*Joanna Szul*

KIEROWNIK  
ODDZIAŁU GOSPODAROWANIA ZASOBAMI  
Wydziału Zarządzania Infrastrukturą Urzędu

*Adam Cebula*