

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Specyfikacja mebli:

- 1) Szafa aktowa o wymiarach 80x44x204 cm (szerokość x głębokość x wysokość), drzwi 2/3, obudowa w kolorze białym, drzwi w kolorze dąb jasny bielony (do ustalenia w siedzibie Zamawiającego na etapie przygotowywania ofert w celu dopasowania do istniejącego wyposażenia), cała zamykana drzwiami z zewnętrznymi uchwytami, w środku przestrzeń na dokumenty, na nóżkach, w środku 5 półek, zamykana na zamek.

Ilość: 7 sztuk

- 2) Szafa ubraniowa o wymiarach 60x44x204 cm (szerokość x głębokość x wysokość), obudowa w kolorze białym, drzwi w kolorze dąb jasny bielony (do ustalenia w siedzibie Zamawiającego na etapie przygotowywania ofert w celu dopasowania do istniejącego wyposażenia), cała zamykana drzwiami z zewnętrznymi uchwytami, w środku przestrzeń na ubrania, na nóżkach, w środku 2 półki.

Ilość: 2 sztuki

- 3) Biurka i kontenery systemowe:

- a) biurko o wymiarach 160x80 cm, blat w kolorze dąb jasny bielony (do ustalenia w siedzibie Zamawiającego na etapie przygotowywania ofert w celu dopasowania do istniejącego wyposażenia) konstrukcja biała – **ilość: 5 sztuk**,
- b) kontener systemowy o wymiarach 43x60x51,5-55,5 cm (szerokość x głębokość x wysokość) z trzema szufladami, na kółkach, obudowa w kolorze białym, fronty szuflad w kolorze dąb jasny bielony (do ustalenia w siedzibie Zamawiającego na etapie przygotowywania ofert w celu dopasowania do istniejącego wyposażenia) - **ilość: 5 sztuk**.

2. Wykonawca zapewni we własnym zakresie i na własny koszt transport mebli do miejsca dostawy oraz ich wniesienie i montaż.
3. Technologia wykonania szaf aktowych – wymagania:
 - a) szafy mają być wykonane w całości w procesie technologicznym w fabryce, klejone i ściskane na prasie i transportowane do miejsca użytkowania bez konieczności montażu poszczególnych elementów w miejscu dostawy,
 - b) Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiekolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków,
 - c) wszystkie płyty wiórowe, z których będą wykonane szafy mają być laminowane, wykończone tzw. melaminą,

- d) wszystkie widoczne krawędzie mają być oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty,
- e) korpus i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm,
- f) półki mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 22 mm,
- g) plecy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości min. 12 mm,
- h) regulacja wysokości półek ma być skokowa +/- 32 mm standard OH (nie dotyczy półek konstrukcyjnych),
- i) półki mają być mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki,
- j) szafy mają posiadać płynną regulację wysokości w zakresie min 0-2 cm 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,
- k) wszystkie drzwi mają posiadać zamek patentowy,
- l) klucz i zamek mają posiadać swój indywidualny numer. Zamek w drzwiach ma być osadzony bez użycia dodatkowej osłony w postaci pierścienia.

4. Technologia wykonania szaf ubraniowych – wymagania:

- a) szafy mają być wykonane w całości w procesie technologicznym w fabryce, klejone i ściskane na prasie i transportowane do miejsca użytkowania bez konieczności montażu poszczególnych elementów w miejscu dostawy,
- b) Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodów,
- c) wszystkie płyty wiórowe, z których będą wykonane szafy mają być laminowane, wykończone tzw. melaminą,
- d) wszystkie widoczne krawędzie mają być oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty,
- e) korpus i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm,
- f) półki mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 22 mm,
- g) plecy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości min. 12 mm,
- h) regulacja wysokości półek ma być skokowa +/- 32 mm standard OH (nie dotyczy półek konstrukcyjnych),
- i) półki mają być mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki,
- j) szafy mają posiadać płynną regulację wysokości w zakresie min 0-2 cm 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,

5. Technologia wykonania biurka – wymagania:

- a) blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 22-25 mm, pokryty laminatem HPL o grubości min. 0,40mm,
- b) krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS o grubości min. 1 mm w kolorze blatu,
- c) stelaż biurka:
 - nogi mają być w kształcie litery „A”, kąt pomiędzy nogami ma wynosić 37-40 stopni,

- nogi mają być kwadratowe, wykonane z profilu stalowego grubości min. 2 mm o boku 4x4 cm, lakierowane na kolor biały (lakierowanie proszkowe), zakończone białym regulatorem wykonanym z tworzywa sztucznego w kolorze białym, zapewniającym płynną regulację wysokości; regulator ma być zakończony okrągłą stopką z tworzywa sztucznego w kolorze białym; stopka ma być połączona z regulatorem na zasadzie ruchomego trzpienia dzięki czemu zawsze przylega do powierzchni całą swoją powierzchnią,
 - nogi mają być mocowane do gniazda wykonanego z odlewu aluminiowego, lakierowanego na kolor biały (lakierowanie proszkowe); gniazdo ma mieć również funkcję stabilizacji blatu, dlatego ma mieć długość (wzdłuż krótszego boku blatu) co najmniej 25 cm, ale nie więcej niż 35 cm,
 - gniazda mają być połączone ze sobą profilem zamkniętym, kwadratowym 4x4 cm, przykręconym do blatu,
- d) regulacja wysokości blatu biurka ma być regulowana przez użytkownika w trakcie użytkowania, zakres regulacji ma wynosić 65-85 cm (może być większy zakres, ale nie może być mniejszy).
6. Technologia wykonania kontenerów systemowych– wymagania:
- a) kontenery 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 dodatkowe złącza np. za pomocą wkrętów meblowych, zwiększając estetykę mebla. Zamawiający nie dopuszcza, aby kontener miał jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków,
 - b) konstrukcja kontenera:
 - kontener ma być w całości wykonany z płyty wiórowej, wszystkie widoczne krawędzie trwale zabezpieczone doklejką PCV lub PP lub ABS w kolorze płyty,
 - obudowa i fronty mają być wykonane z płyty wiórowej grubości 18 mm,
 - plecy kontenera z płyty wiórowej grubości 12mm,
 - kontener ma mieć 3 szuflady, górna ma mieć formę piórniaka,
 - kontener ma posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórniaka)
 - kontener może posiadać uchwyty lub przerwę pomiędzy szufladami a bokami kontenera pozwalającą na swobodne włożenia ręki aby wysunąć szuflady,
 - kontener ma 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%,
 - kontenery mają być wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 65 mm, dwa przednie mają posiadać blokadę jazdy.



