

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia :

„Dostawa nowych fabrycznie mebli biurowych” dla Generalnej Dyrekcji Dróg Krajowych i Autostrad Oddział w Katowicach

I. Ogólne wymagania :

1. Zakres przedmiotu zamówienia obejmuje:

- 1.1 Dostawę, montaż oraz wniesienie i ustawienie przedmiotu zamówienia w miejscach wskazanych przez Zamawiającego w budynku GDDKiA Oddział Katowice.
- 1.2. Przeniesienie opróżnionych, istniejących mebli w miejsca wskazane przez Zamawiającego.
- 1.3 Gwarancja na Przedmiot zamówienia : minimum 3 lata.
- 1.4 Dostawa mebli w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach pracy Urzędu tj. w godzinach od 7:30 do 15:30.
- 1.5 Usunięcie wszelkich odpadów i nieczystości powstałych w następstwie czynności związanych z dostawą, montażem i ustawieniem mebli na własny koszt oraz pozostawieniem pomieszczeń w stanie sprzed dnia montażu i ustawienia mebli.
- 1.6 Dostarczone meble muszą być zmontowane i skręcone zgodnie z zaleceniami producenta.
- 1.7 Wykonawca będzie realizował przedmiot zamówienia z należytą starannością zgodnie z wymaganiami Zamawiającego, przedłożoną ofertą oraz technologią wykonania mebli.
- 1.8 Zapewnienie i skierowanie koordynatora do kontroli i nadzoru nad osobami wykonującymi przedmiot zamówienia z wykonywanych czynności zawartych w Opisie przedmiotu zamówienia.
- 1.9 Przy dostawie mebli Wykonawca winien dostarczyć stosowne atesty, certyfikaty na poszczególne części składowe mebli wraz z oświadczeniem potwierdzającym, że dostarczone meble spełniają normy.
- 1.10 Wszystkie oferowane i dostarczone elementy meblowe wraz z wyposażeniem muszą spełniać minimalne wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ergonomii zawarte w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 1 grudnia 1998 roku w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz. U. z 1998r., Nr 148, poz. 973),

UWAGA:

Budynek GDDKiA Oddział w Katowicach nie posiada windy.

II. Dane techniczne

2. 1. Biurko gabinetowe wsparte na kontenerze – 1szt

Wymiary: 200x100/130x74h [cm] +/-2%

Blat biurka o wymiarach 200x100cm wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej o grubości min 36mm w klasie higieniczności E1 pokrytej okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym oraz zabezpieczyć lakierem matowym otwartoporowym. Wąskie pionowe krawędzie zabezpieczyć okleiną naturalną w kolorze powierzchni roboczej.

W celu uzyskania określonej estetyki oraz sztywności konstrukcji, profil o przekroju trapezu prostokątnego wykonany z aluminium anodowanego montować wzdłuż dłuższych krawędzi

blatu oraz jednej krótszej. Profil stelaża montować węższą krawędzią w kierunku zewnętrznym blatu tworząc efekt pocienienia. Łączenie nóg oraz belek wzdłużnych musi się odbywać po skosie za pomocą głowicy rozprężnej (nie dopuszcza się widocznych elementów łączących profile z aluminium anodowanego).

Dla usztywnienia konstrukcji wymagane jest zastosowanie dodatkowych profili metalowych o przekroju 40x20mm montowanych pod blatem. Profile wzmacniające lakierować proszkowo w strukturze mat na kolor srebrny. Elementy łączące belki wsporcze z belkami stelaża wpuścić w podfrezowanie w blacie. Nogi stołu wyposażać w stopki z paskiem chromowanym na wysokość ok 3mm. W stopach zamontować regulatory wysokości w zakresie min 15mm.

Fronty, wieniec górny, ścianę tylną kontenera wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Boki korpusu wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Frontowe wąskie krawędzie boków korpusu frezować od strony wewnętrznej tworząc efekt pocienienia. Wszystkie elementy płytowe korpusu wykończyć okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym oraz zabezpieczyć lakierem matowym otwartoporowym.

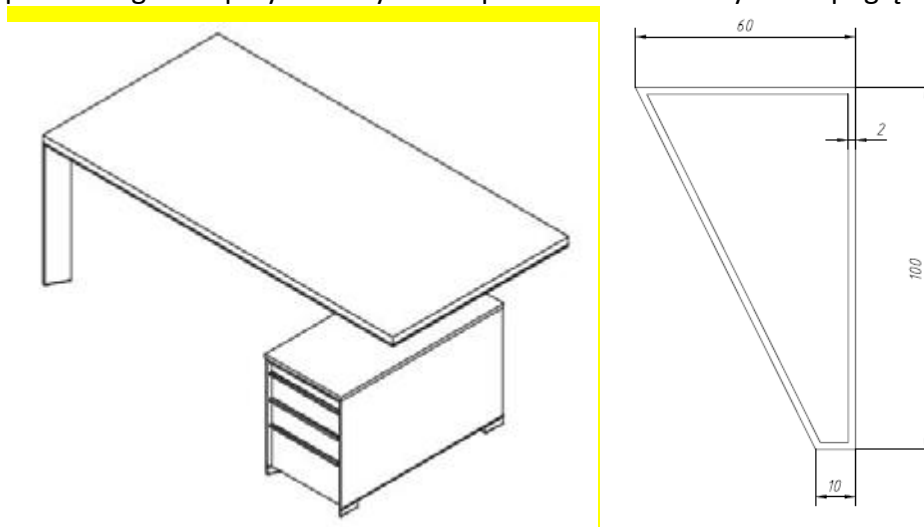
Korpus kontenera łączony za pomocą niewidocznych na zewnątrz złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia elementów korpusu nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna wpuszczana pomiędzy ścianą boczną oraz wieńcem korpusu. Wieniec górny nakładany.

Fronty dzielone na wysokość tworząc podział na trzy szuflady oraz piórniki. Każdy z frontów wyposażać w uchwyt listwowy z aluminium anodowanego o szerokości 12cm. Uchwyty mocować poziomo przy górnej krawędzi frontu.

Szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych i samodociągami. Każdy z frontów szuflad wyposażać w uchwyt listwowy z aluminium anodowanego o szerokości zgodnej z szerokością frontu. Uchwyty mocować poziomo przy górnej krawędzi frontu.

Kontener posadowić na czterech nogach o wysokości ok 3cm wykonanych z profilu z aluminium anodowanego o przekroju trapezu prostokątnego. Nogi ustawić węższą krawędzią do zewnątrz tworząc efekt pocienienia. Przekrój profilu nogi zgodny z frezowaniem frontowej krawędzi ściany bocznej. Nogi wyposażać w stopki z paskiem chromowanym na wysokość ok 3mm. W stopach zamontować regulatory wysokości w zakresie min 15mm.

Przekrój profilu nogi oraz przykładowy widok przedstawiono na rysunku poglądowym.



2.2 Stół konferencyjny – 1szt

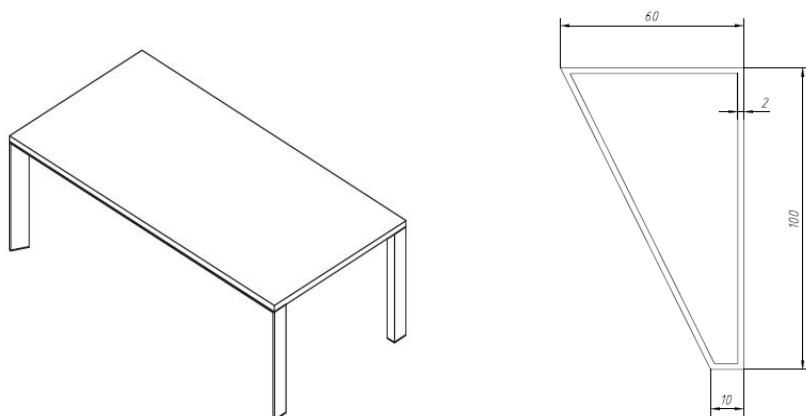
Wymiary: 180x90x74h [cm] +/-2%

Blat stołu wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej o grubości min 36mm w klasie higieniczności E1 pokrytej okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym oraz zabezpieczyć lakierem matowym otwartoporowym. Wąskie pionowe krawędzie zabezpieczyć okleiną naturalną w kolorze powierzchni roboczej.

W celu uzyskania określonej estetyki oraz sztywności konstrukcji, profil o przekroju trapezu prostokątnego wykonany z aluminium anodowanego montować wzdłuż dłuższych krawędzi blatu oraz jednej krótszej. Profil stelaża montować węższą krawędzią w kierunku zewnętrznym blatu tworząc efekt pocienienia. Łączenie nóg oraz belek wzdłużnych musi się odbywać po skosie za pomocą głowicy rozprężnej (nie dopuszcza się widocznych elementów łączących profile z aluminium anodowanego).

Dla usztywnienia konstrukcji wymagane jest zastosowanie dodatkowych profili metalowych o przekroju 40x20mm montowanych pod blatem. Profile wzmacniające lakierować proszkowo w strukturze mat na kolor srebrny. Elementy łączące belki wsporcze z belkami stelaża wpuścić w podfrezowanie w blacie. Nogi stołu wyposażać w stopki z paskiem chromowanym na wysokość ok 3mm. W stopach zamontować regulatory wysokości w zakresie min 15mm.

Przykładowy widok przedstawiono na rysunku poglądowym.



2.3 Szafa aktowa z przeszkleniem – 2szt

Wymiary: 140x43x127h [cm] +/- 2%

Korpus szafy wykonany z trójwarstwowej płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 o grubości min 18 mm wykończony okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym pokrytą lakierem bezbarwnym typu półmat.

Ściany boczne oraz półki wykonane z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 18 mm wykończonej okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym pokrytą lakierem bezbarwnym typu półmat. Wąska krawędź ściany bocznej fazowana nawiązująca do kształtu nóżek.

Korpus szafy łączony za pomocą niewidocznych na zewnątrz złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia

elementów korpusu nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna wpuszczana pomiędzy ściany boczne oraz wieńce korpusu. Wieniec górny oraz dolny nakładany.

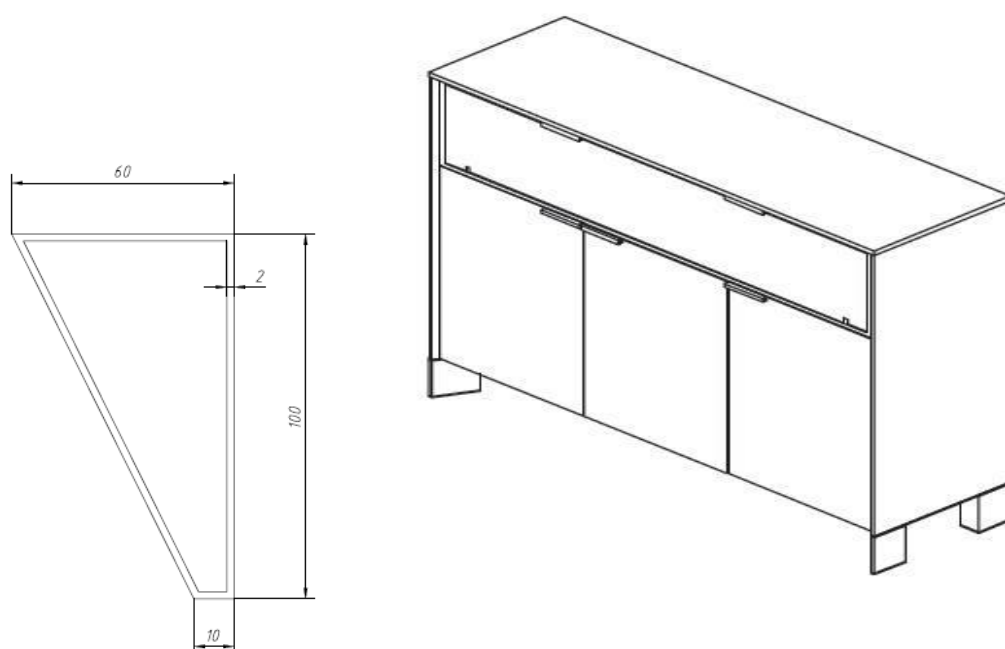
Szafa posiada przeszklone ramki wykonane z profilu aluminiowego anodowanego, otwierane na niklowanych rozwórkach samohamownych.

Część górna za drzwiami szklanymi podzielona na trzy przestrzenie o szerokości 45 cm i wysokości 33 cm. Część dolna za drzwiami płytowymi podzielona na dwie przestrzenie, szersza o szerokości 90 cm a węższa 45 cm i wyposażone w jedną półkę.

Szkoło typu „satinato” lub grafitowe. Drzwi zawieszone na zawiasach puszkowych z możliwością regulacji nałożenia i poziomu.

Szafę posadowić na czterech nogach o wysokości ok 15cm wykonanych z profilu z aluminium anodowanego o przekroju trapezu prostokątnego. Nogi ustawić węższą krawędzią do zewnątrz tworząc efekt pocienienia. Przekrój profilu nogi zgodny z frezowaniem frontowej krawędzi ściany bocznej. Nogi wyposażyć w stopki z paskiem chromowanym na wysokość ok 3mm. W stopach zamontować regulatory wysokości w zakresie min 15mm.

Przekrój profilu nogi oraz przykładowy widok przedstawiono na rysunku poglądowym.



2.4 Szafa aktowo-ubraniowa – 1szt

Wymiary: 140x43x170h [cm] +/- 2%

Fronty płytowe, wieniec górny, ścianę tylną oraz półki wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Wieniec dolny wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 o grubości min 25mm. Boki korpusu wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Frontowe wąskie krawędzie boków korpusu frezować od strony wewnętrznej tworząc efekt pocienienia. Wszystkie elementy płytowe korpusu wykończyć okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym oraz zabezpieczyć lakierem matowym otwartoporowym.

Korpus szafy łączony za pomocą niewidocznych na zewnątrz złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia

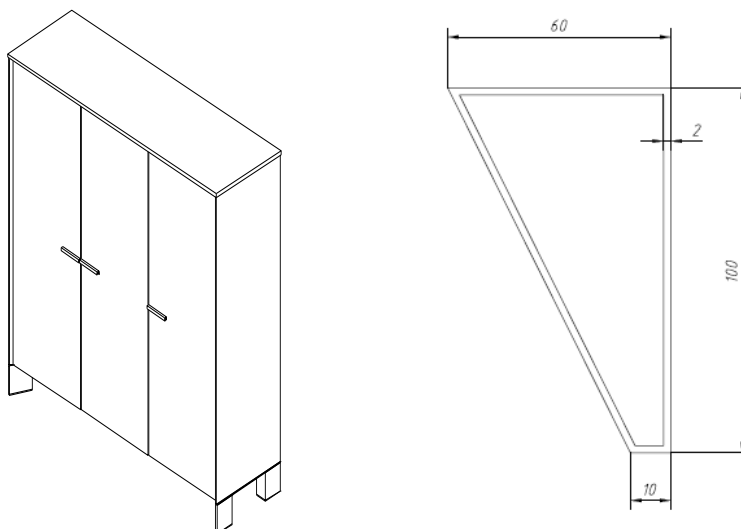
elementów korpusu nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna wpuszczana pomiędzy ściany boczne oraz wieńce korpusu. Wieniec górny oraz dolny nakładany.

Trzy fronty skrzydłowe na pełną wysokość szafy. Fronty wpuścić w głąb korpusu mijając frezowanie pionowych krawędzi ścian bocznych. Drzwi skrzydłowe wyposażić w zawiasy puszkowe z kątem otwarcia min 110°. Każdy z frontów wyposażić w uchwyt listwowy z aluminium anodowanego o szerokości 12cm. Uchwyty mocować poziomo w części centralnej frontu.

Szafa podzielona wewnątrz na trzy przestrzenie. Po prawej stronie trzy półki o szerokości 44 cm, gdzie na jednej z nich przewidzieć miejsce na lodówkę, część środkowa trzy półki o szer. 18 cm. Część lewa szafy to przestrzeń na ubrania, szerokość 70 cm, wyposażona w wieszak wysuwny typu „puzon”.

Szafę posadzić na czterech nogach o wysokości ok 15cm wykonanych z profilu z aluminium anodowanego o przekroju trapezu prostokątnego. Nogi ustawić węższą krawędzią do zewnątrz tworząc efekt pocienienia. Przekrój profilu nogi zgodny z frezowaniem frontowej krawędzi ściany bocznej. Nogi wyposażić w stopki z paskiem chromowanym na wysokość ok 3mm. W stopach zamontować regulatory wysokości w zakresie min 15mm.

Przekrój profilu nogi oraz przykładowy widok przedstawiono na rysunku poglądowym.



2.5 Szafka na kółkach - 1szt

Wymiary: 140x43x62 [cm] +/- 2%

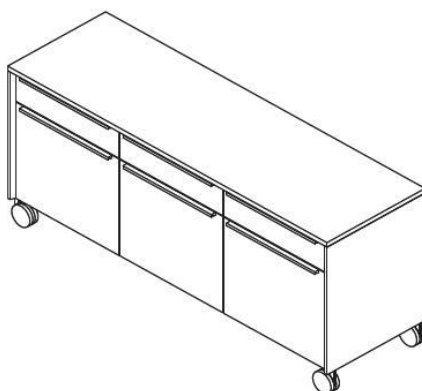
Fronty, wieniec górny, ścianę tylną oraz półki szafki wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Wieniec dolny wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 25mm. Boki korpusu wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 o grubości min 18mm. Wszystkie elementy płytowe korpusu wykończyć okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym oraz zabezpieczyć lakierem matowym otwartoporowym. Frontowe wąskie krawędzie boków korpusu frezować od strony wewnętrznej tworząc efekt pocienienia.

Korpus szafy łączony za pomocą niewidocznych na zewnątrz złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia elementów korpusu nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna wpuszczana pomiędzy ściany boczne oraz wieńce korpusu. Wieniec górny oraz dolny nakładany.

Fronty dzielone na wysokość tworząc podział u góry trzy szuflady oraz na dole trzy fronty skrzydłowe. Fronty skrzydłowe wpuścić w głąb korpusu mijając frezowanie pionowych krawędzi ścian bocznych. Drzwi wyposażić w zawiasy puszkowe z kątem otwarcia min 110°. Każdy z frontów wyposażić w uchwyt listwowy z aluminium anodowanego o szerokości 12cm. Uchwyty mocować poziomo przy górnej krawędzi frontu.

Szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym domykiem i samodociąganiem (dna szuflad wykonać z płyty melaminowanej o grubości min 16mm w kolorze popiel). Każdy z frontów szuflad wyposażić w uchwyt listwowy z aluminium anodowanego o szerokości zgodnej z szerokością frontu. Uchwyty mocować poziomo przy górnej krawędzi frontu.

Szafę posadowić na czterech kółkach H100mm, w tym dwa z hamulcem.

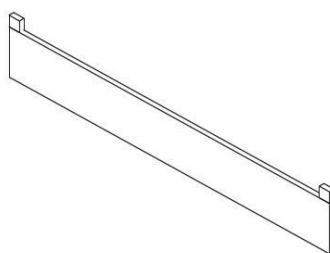


2.6 Osłona czołowa do biurka - 1szt

Wymiary: 143x2,5x25h [cm] +/- 2%

Przesłona czołowa o wysokości 25cm. Przesłonę wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 pokrytej okleiną naturalną dębową w kolorze kawowym.

Przykładowy widok przedstawiono na rysunku podglądowym:



2.7 Krzesło obrotowe – 1szt

Krzesło obrotowe musi być wyposażone w:

- mechanizm synchroniczny umożliwiający odchylenie oparcia i siedziska z płynną regulacją sprężystości odchylenia w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokadę tego ruchu. Mechanizm dodatkowo musi być wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu mechanizmu a także mechanizm saneczkowy siedziska umożliwia głębokie rozkładanie fotela, poprzez dodatkowe zwiększenie kąta odchylenia oparcia.

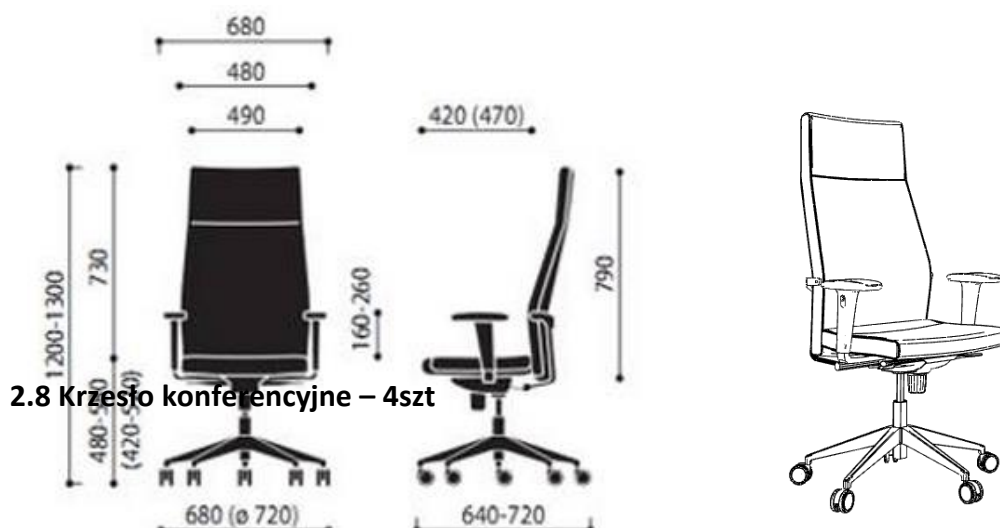
- amortyzator - z dodatkową sprężyną podnoszącą komfort siedzenia, zapewnia płynną regulację wysokości siedziska, nie dopuszcza się amortyzatora bez „poduszki powietrznej”
- Podstawę pięcioramienną, wykonaną ze stopu metali lekkich, polerowaną- kolor chrom wyposażoną w samohamowne miękkie kółka jezdne fi 65 mm do powierzchni twardych
- Siedzisko wykonane z sklejki liściastej, wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 75 kg/m³, odpowiednio wyprofilowane – tylna część podniesiona ku górze w celu prawidłowego pozycjonowania miednicy, aktywna, zmieniająca swoje położenie w funkcji zmiany kąta odchylenia oparcia a przednia łagodnie zaokrąglona zapobiega uciskowi siedziska na tylną okolicę stawu kolanowego i uciskowi naczyń krwionośnych.
- Oparcie wykonane z metalowego stelaża ze sprężynami, oblanej pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 55 kg/m³. Odpowiednio wyprofilowane - uwypuklone ku przodowi na wysokości odcinka krzyżowo-lędźwiowego kręgosłupa, wyżej łagodnie przechodzi we wklęsłą powierzchnię, w całości tapicerowane, bez maskownicy plastikowej w tylnej części oparcia
- Podłokietniki - regulowane w trzech płaszczyznach, z nakładką z czarnego PU (poliuretanu), wspornik podłokietników z polerowanego stopu metali lekkich, pozostałe elementy w kolorze czarnym
- Stalowe elementy łączące mechanizm z oparciem chromowane w technologii chromu III wartościowego. Nie dopuszcza się stosowania chromu VI wartościowego.
Wymagane potwierdzenie oświadczeniem dostawcy technologii chromu III wartościowego.

Fotel musi być tapicerowany wysokiej jakości skórą licową niekorygowaną, perforowaną na całej powierzchni fotela, o jakości potwierdzonej załączonym do oferty raportem technicznym w oparciu o normę BS EN 13336

Zamawiający wymaga sprawozdania z badań w zakresie wytrzymałości i wymiarów wg EN 1335 oraz stabilności wg PN EN 1022:2001 oraz aby fotel był produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2008 oraz ISO 14001:2004+Cor 1:2009 potwierdzone dołączonymi certyfikatami

Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty, wraz z podaniem nazwy, symbolu oraz producenta oferowanych krzeseł, muszą być zawarte w ofercie.

Wymiar i wygląd zgodnie ze zdjęciami:

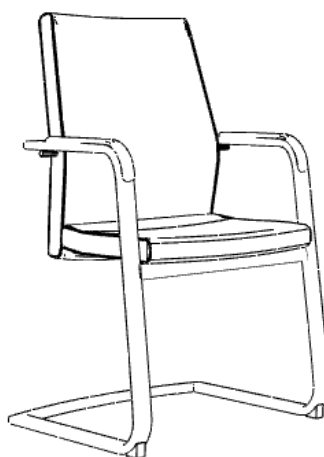
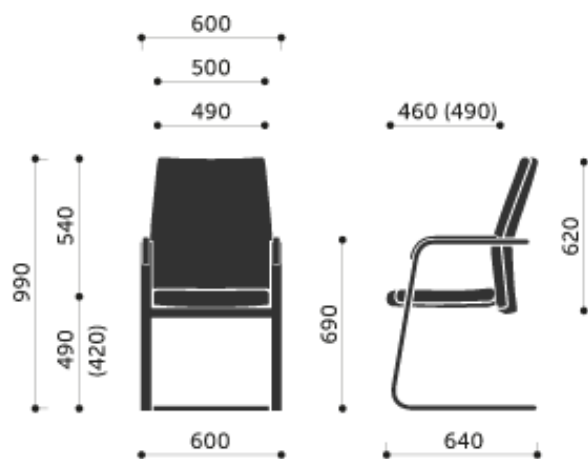


Fotel konferencyjny musi być wykonany na stelażu w kształcie płozy z profilu o wymiarach 40x20x2 oraz 25x15x2, wykonany w technologii gięcia bez zmiany przekroju profilu w miejscach gięcia. Całość stelaża chromowana w technologii chromu III wartościowego. Nie dopuszcza się stosowania chromu VI wartościowego. Wymagane potwierdzenie oświadczeniem dostawcy technologii chromu III wartościowego. Oparcie wykonane z metalowego stelaża ze sprężynami, oblanego trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 55 kg/m³. Odpowiednio wyprofilowane - uwypuklone ku przodowi na wysokości odcinka krzyżowo-lędźwiowego kręgosłupa, wyżej łagodnie przechodzi we wklęsłą powierzchnię, w całości tapicerowane, bez maskownicy plastikowej w tylnej części oparcia. Siedzisko wykonane z sklejki liściastej, wyściełane trudnoopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 75 kg/m³, odpowiednio wyprofilowane – tylna część podniesiona ku górze w celu prawidłowego pozycjonowania miednicy, przednia łagodnie zaokrąglona zapobiega uciskowi siedziska na tylną okolicę stawu kolanowego i uciskowi naczyń krwionośnych. Pianki fotela wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania siedzisk z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2. Podłokietnik fotela stanowi integralną część stelaża, wykończony miękką nakładką z czarnego poliuretanu. Fotel musi być tapicerowany wysokiej jakości skórą licową niekorygowaną, perforowaną, o jakości potwierdzonej załączonym do oferty raportem technicznym w oparciu o normę BS EN 13336.

Zamawiający wymaga sprawozdania z badań potwierdzających właściwą wytrzymałość fotela, norma EN 16139:2013 oraz aby fotel był produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2008 oraz ISO 14001:2004+Cor 1:2009 potwierdzone dołączonymi certyfikatami

Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty, wraz z podaniem nazwy, symbolu oraz producenta oferowanych krzeseł, muszą być zawarte w ofercie.

Wymiar i wygląd zgodnie ze zdjęciami:



2.9 Szafa aktowa 3OH – 4szt

Wymiar 80x39x112cm +/- 2%

Szafa aktowa wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże PCV dobrane pod kolor płyty. Elementy widoczne oklejone obrzeżem 1mm, fronty półek oklejone obrzeże PCV grubości 2mm. Korpus, półki, front oraz wieniec dolny wykonane z płyty grubości 18mm, wieniec górny wykonany z płyty grubości min 25mm, plecy z płyty HDF grubości 3mm. Plecy muszą być wsuwane w nafrezowane boki regału, nie dopuszcza się pleców nakładanych. Szafa musi posiadać minimum 2 zawiasy na skrzydło drzwi, posiadające kąt rozwarcia do 110st, oraz zamek jednopunktowy, z kluczem łamanym. Jedno skrzydło drzwi z zasuwką. Szafa musi posiadać półkę konstrukcyjną wyposażoną w system zapobiegający jej wypadnięciu, lub wyszarpięciu z możliwością regulacji w 5 pozycjach, co 32mm, wszystkie krawędzie półki oklejone obrzeżem. Głębokość półek 35cm. Wieniec górny licowany z drzwiami szafy, wieniec dolny chowany za drzwiami szafy. Szafa musi posiadać stopki poziomujące, z możliwością regulacji od wnętrza szafy. Uchwyty metalowe o rozstawie 96mm. Kolor: buk jasny