**Załącznik 2 do SWZ nr DZP.382.2.47.2024**

**SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA/OPIS TECHNICZNY OFEROWANYCH MEBLI**

# ZESTAWIENIE PARAMETRÓW I WARUNKÓW WYMAGANYCH/ZESTAWIENIE OFEORWANYCH PARAMETRÓW I WARUNKÓW

1. W przypadkach, kiedy w opisie przedmiotu zamówienia wskazane zostałyby znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródło lub szczególny proces, charakteryzujące określone produkty lub usługi, oznacza to, że Zamawiający nie może opisać przedmiotu zamówienia w wystarczająco precyzyjny i zrozumiały sposób i jest to uzasadnione specyfiką przedmiotu zamówienia. W takich sytuacjach ewentualne posłużenie się powyższymi wskazaniami, należy odczytywać z wyrazami „lub równoważny”. Zamawiający wskazuje w opisie przedmiotu zamówienia kryteria stosowane w celu oceny równoważności (jeżeli dotyczy).
2. W sytuacjach, kiedy Zamawiający opisuje przedmiot zamówienia poprzez odniesienie się do norm, ocen technicznych, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, o których mowa w art. 101 ust. 1 pkt 2 i ust. 3 ustawy Pzp, dopuszcza rozwiązania równoważne opisywanym. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne, jest zobowiązany wykazać, że oferowane przez niego rozwiązanie spełnia wymagania określone przez Zamawiającego. W takim przypadku wykonawca załączy do oferty wykaz zaproponowanych rozwiązań równoważnych wraz z ich opisem lub wskazaniem właściwych norm.
3. Wykonawca oferując przedmiot równoważny do opisanego w specyfikacji jest zobowiązany zachować równoważność w zakresie parametrów użytkowych, funkcjonalnych i jakościowych, które muszą być na poziomie nie niższym od parametrów wskazanych przez Zamawiającego.
4. W przypadku, gdy Zamawiający w niniejszym dokumencie wskazuje dopuszczalny zakres tolerancji lub zakres wymaganych parametrów technicznych – parametry oferowanych mebli winny mieścić się we wskazanych przez Zamawiającego zakresach, pod rygorem odrzucenia oferty.
5. W przypadku wątpliwości związanych z faktem równoważności Zamawiający będzie mógł poprosić o dodatkowe wyjaśnienia do Wykonawcy i/lub niezależnych jednostek badawczych mogących potwierdzić spełnienie wymagań. Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy. Ewentualne wskazane nazwy produktów oraz ich producenci mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.
6. Wszelkie możliwe, dopuszczalne przez Zamawiającego tolerancje odnośnie mebli zostały określone w niniejszym dokumencie.

**Biurko proste- wymiary wg tabeli poz. 1-12 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie min. 740 mm – 820 mm. |  |
|  | Blat wykonany z płyty gr. min. 25mm,dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322. lub równoważną. |  |
|  | Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważnej |  |
|  | Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju okrągłym fi 50mm (+-5%) |  |
|  | Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55-60 x 25-30 mm. |  |
|  | Profil łączący kolumny nogi musiprzenikać wkolumnę nogi. |  |
|  | Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. |  |
|  | Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50-60x25-30mm. |  |
|  | Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące mają posiadać odpowiednie nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika |  |
|  | Cała konstrukcja malowana proszkowo; kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy |  |
|  | W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 527- 1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 (Mechaniczne wymagania bezpieczeństwa)  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Biurko L-kształtne - wymiary wg tabeli Zadanie 1 poz. 13-14 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie min. 740 mm – 820 mm. |  |
|  | Blat w kształcie litery „L” wykonany z płyty gr. min. 25mm,dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322. lub równoważną. |  |
|  | Wariant prawy lub lewy do wyboru przez Zamawiającego na etapie zamawiania. |  |
|  | Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 mm w kolorze blatu. |  |
|  | 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważnej. |  |
|  | Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju okrągłym fi 50 mm (+-5%) |  |
|  | Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 50-60 x 25-30 mm. |  |
|  | Profil łączący kolumny nogi musiprzenikać wkolumnę nogi. |  |
|  | Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. |  |
|  | Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50-60 x 25-30 mm. |  |
|  | Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugi. – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika |  |
|  | Cała konstrukcja malowana proszkowo; kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy |  |
|  | W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 527- 1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 (Mechaniczne wymagania bezpieczeństwa)  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Biurko regulowane elektrycznie wymiary wg tabeli załącznik 1 poz. 15 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Blat wykonany z płyty o gr. min. 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322. lub równoważną. |  |
|  | Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3mm. |  |
|  | 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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.. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub |  |
|  | Stopa o głębokości 740-770 mm. |  |
|  | Elementy metalowe malowane proszkowo na kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 3 kolorów w tym czarny i srebrny. |  |
|  | Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej skręcony dwoma wspornikami podblatowymi. |  |
|  | Stelaż z elektryczną regulacją wysokości. |  |
|  | Kolumna elektryczna 3 częściowa |  |
|  | Każda kolumna z osobnym silnikiem. |  |
|  | Udźwig 1 kolumny min. 60kg. |  |
|  | Regulacja wysokości w zakresie nie mniejszym niż 625-1275 mm. |  |
|  | Panel sterujący biurkiem mocowany pod blatem. |  |
|  | Prędkość ruchu biurka min. 78 mm/s. |  |
|  | Biurko ma być wyposażone w czujnik antykolizyjny zintegrowany z kolumną. Czujnik reaguje na przeszkody, które znajdują się bezpośrednio na torze ruchu blatu w dół lub w górę. Dzięki temu chroni biurko przed uszkodzeniami w przypadku napotkania innego przedmiotu. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN-EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN-EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Biurka produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 527- 1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 (Mechaniczne wymagania bezpieczeństwa)  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Kontenery mobilne- wymiary wg tabeli poz. 16-17 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Wykonany 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 PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Korpus, front, wieniec dolny o grubości min. 18mm, wieniec górny o grubości min. 25 mm (zbieżny z grubością blatu biurka) |  |
|  | Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Kontener musi mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 35-40 mm. |  |
|  | Kontener musi posiadać listwę uchwytową, która spełnia dodatkowo funkcję amortyzującą. |  |
|  | Kontener musi posiadać 3 szuflady na dokumenty lub 3 szuflady na dokumenty oraz szufladę piórnikową w zależności od wersji. |  |
|  | Szuflada piórnikowa wykonana z tworzywa sztucznego na prowadnicach ślizgowych. |  |
|  | Szuflady kontenera z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym lub grafitowym. |  |
|  | Wszystkie szuflady (poza piórnikową) muszą być wyposażone w prowadnice z mechanizmem posiadającym funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. |  |
|  | Kontener musi posiadać blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. |  |
|  | W kontenerze zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. |  |
|  | Wymagany jest zamek z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczykami, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra. |  |
|  | System umożliwiający szybką wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania. |  |
|  | Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. |  |
|  | Korpusy kontenerów fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość łączenia kolorów w ramach jednego mebla np. korpus, blat i fronty w różnych kolorach. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru płyty dla każdego elementu mebla. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 16121:2024-05  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Kontenery przystawne- wymiary wg tabeli poz. 18 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Wykonany 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 PN EN 14322 lub równoważną.. |  |
|  | Korpus, front, wieniec dolny o grubości min. 18mm, wieniec górny o grubości min. 25 mm (zbieżny z grubością blatu biurka) |  |
|  | Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 mm w kolorze płyty. |  |
|  | 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Kontener musi posiadać stopki regulacyjne z możliwością poziomowania. |  |
|  | Kontener musi posiadać listwę uchwytową, która ma spełniać dodatkowo funkcję amortyzującą. |  |
|  | Kontener musi posiadać 4 szuflady na dokumenty oraz szufladę piórnikową. |  |
|  | Szuflada piórnikowa wykonana z tworzywasztucznego na prowadnicach ślizgowych. |  |
|  | Szuflady kontenera z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym lub grafitowym. |  |
|  | Wszystkie szuflady (poza piórnikową) muszą być wyposażone w prowadnice z mechanizmem posiadającym funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. |  |
|  | Kontener musi posiadać blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. |  |
|  | W kontenerze ma być zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. |  |
|  | Wymagany jest zamek z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczykami, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra. |  |
|  | System umożliwiający szybką wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania. |  |
|  | Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. |  |
|  | Korpusy kontenerów fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość łączenia kolorów w ramach jednego mebla np. korpus, blat i fronty w różnych kolorach. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru płyty dla każdego elementu mebla. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Kontenery produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 16121:2024-05  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Panel płytowy- wymiary wg tabeli zadanie 1 poz. 19-21 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Panel płytowy biurka |  |
|  | Dopasowany do biurek o szerokości 1600; 1400, 1200 mm |  |
|  | Montowany do blatu za pomocą kątowników metalowych malowanych proszkowo pod kolor stelaża biurka. |  |
|  | Wykonany z płyty o grubości min. 18 mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu 2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru płyty. |  |
|  | Panele produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Panele produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |

**Szafy, regały, nadstawki - wymiary wg tabeli zadanie 1 poz. 22-39 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 18mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości min.8 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. |  |
|  | Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu 2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA . 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną.. |  |
|  | Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się 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 min.110°, wyposażonych w system cichego domyku. |  |
|  | Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co max. 32 mm na całej wysokości korpusu. |  |
|  | W szafie półki płytowe o grubości min. 18 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Półki rozmieszczone tak, aby w każdą przestrzeń zmieścił się segregator. |  |
|  | Szafy ubraniowe głębokości 60 cm wyposażone w drążek garderobiany i półkę. |  |
|  | Szafy ubraniowe poniżej głębokości 60 cm wyposażone w wieszak wysuwny i półkę. |  |
|  | Szafy częściowo przeszklone: drzwi płytowe zakrywają dwie przestrzenie dolne OH- pozostałe 3 przestrzenie OH są zakryte drzwiami szklanymi. Drzwi szklane w ramie wykonanej z profili aluminiowych w kolorze aluminium |  |
|  | Drzwi płytowe w szafach o szerokości 80 cm wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi |  |
|  | Jedno skrzydło drzwi wyposażone w uchwyt w formie obrotowej gałki zintegrowanej z zamkiem baskwilowym blokującym drzwi w min. 2 punktach |  |
|  | Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra |  |
|  | System umożliwiający szybką wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania. |  |
|  | Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. |  |
|  | Szafa na stopkach H:30-50 mm z możliwością poziomowania. |  |
|  | Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego z min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość łączenia kolorów w ramach jednego mebla np. korpus, półki i drzwi w różnych kolorach. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru płyty dla każdego elementu mebla |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o normę:  PN-EN 16121:2024-05 lub równoważną  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**SZAFY WZMOCNIONE NA COKOLE METALOWYM - wymiary wg tabeli zadanie 1 poz. 40-42 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 18mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości min.18 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. |  |
|  | Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu 2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA . 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. |  |
|  | Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów obiektowych o kącie otwarcia min.270°. |  |
|  | Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co max. 32 mm na całej wysokości korpusu. |  |
|  | Szafy o szerokości 100 i 120 cm wyposażone w przegrodę pionową mocowaną w połowie szerokości szafy. |  |
|  | W szafie półki metalowe, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Półki rozmieszczone tak, aby w każdą przestrzeń zmieścił się segregator. |  |
|  | Półki metalowe z odpowiednimi nacięciami, w których jest możliwość zamocowania przegród podporowych. |  |
|  | Drzwi płytowe wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi |  |
|  | Jedno skrzydło drzwi wyposażone w uchwyt w formie obrotowej gałki zintegrowanej z zamkiem baskwilowym blokującym 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 spisanym z cylindra |  |
|  | System umożliwiający szybką wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania. |  |
|  | Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. |  |
|  | Szafa osadzona na cokole metalowym H:30-50 mm z możliwością poziomowania szafy w zakresie min. 10 mm. Cokół metalowy malowany proszkowo; kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy. |  |
|  | Cokół metalowy tej samej wysokości co stopki poziomujące w pozycji: szafy i regały w celu możliwości zestawiania ze sobą. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość łączenia kolorów w ramach jednego mebla np. korpus i drzwi w różnych kolorach. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru płyty dla każdego elementu mebla |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o normę:  PN-EN 16121:2024-05 lub równoważną  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Stolik okrągły - wymiary wg tabeli zadanie 1 poz. 43 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Stolik o średnicy 600mm, wysokość 740mm (+-3%) |  |
|  | Blat wykonany z płyty o grubości min. 25mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu 2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA . 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Stelaż stołu stanowi konstrukcja metalowa malowana proszkowo kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy |  |
|  | Noga stołu wykonana z profilu o przekroju okrągłym 75-85 mm. |  |
|  | Noga mocowana za pomocą śrub do podstawy o średnicy 480-500 mm. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Stoliki produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Stoliki produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |

**Stoły konferencyjne modułowe- wymiary wg tabeli zadanie 2 poz. 1-5 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Stół modułowy z możliwością rozbudowy poprzez dodanie elementów przedłużających przy zachowaniu wysokiej stabilności. Rozwiązanie pozwalające ustawić maksymalną ilość krzeseł przy stole. |  |
|  | Blat wykonany z płyty gr. min. 25mm,dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 mm w kolorze blatu. |  |
|  | 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Stelaż stołu to konstrukcja metalowa. |  |
|  | Stół wsparty na trzech parach nóg ustawionych pod kątem 105 stopni (+-3%). |  |
|  | Każda noga wyposażona w stopki poziomujące chromowane, które poziomują stół w zakresie min.+ 5 mm. |  |
|  | Noga stołu wykonana z profilu 20-25 x 60-70 mm |  |
|  | Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 45x45 mm (+-5%). |  |
|  | Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. |  |
|  | Pary nóg połączone między sobą dwoma belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 45x45 mm. |  |
|  | Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące powinny posiadać odpowiednie nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugi. – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. |  |
|  | Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. |  |
|  | Blat stołu składający się z dwóch elementów w kształcie prostokąta lub owalu zgodnie rysunkiem w formularzu ofertowym. |  |
|  | Blat prostokątny z prostymi lub zaokrąglonymi narożnikami do wyboru przez Zamawiającego przy składaniu zamówienia. |  |
|  | Cała konstrukcja malowana proszkowo; kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy |  |
|  | W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. |  |
|  | Element przedłużający dostosowany do łączenia ze stołem modułowym, wyposażony w 1 parę nóg i belki podblatowe. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 15372  PN-EN 1730  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**Stoły konferencyjne wolnostojące- wymiary wg tabeli zadanie 3 poz. 1-6 załącznika nr 2A do SWZ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametr / warunek wymagany** | **parametr oferowany – podać** |
|  | Blat wykonany z płyty gr. min. 25mm,dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą PN EN 14322 lub równoważną. |  |
|  | Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2mm i promieniu r=2-3 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 termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. 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. |  |
|  | Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą PN EN ISO 4892-1 lub równoważną. |  |
|  | Stelaż stołu to konstrukcja metalowa. |  |
|  | Stół wsparty na dwóch parach nóg ustawionych pod kątem 105 stopni (+-3%). |  |
|  | Każda noga wyposażona w stopki poziomujące chromowane, które poziomują stół w zakresie min.+ 5 mm. |  |
|  | Noga stołu wykonana z profilu 20-25 x 60-70 mm |  |
|  | Kolumny nogi połączone za pomocą profilu 45x45 mm(+-5%). |  |
|  | Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. |  |
|  | Pary nóg połączone między sobą dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 45x45 mm (+-5%). |  |
|  | Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące powinny posiadać odpowiednie nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugi. – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika |  |
|  | Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. |  |
|  | Blat prostokątny z prostymi lub zaokrąglonymi narożnikami do wyboru przez Zamawiającego przy składaniu zamówienia. |  |
|  | Cała konstrukcja malowana proszkowo; kolor do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 8 kolorów w tym: biały, czarny, beżowy, grafitowy |  |
|  | W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. |  |
|  | Kolorystyka płyty do wyboru przez Zamawiającego z palety min. 15 kolorów (min. 8 kolorów drewnopodobnych i 7 kolorów bez rysunku drewna) w tym: buk, dąb, klon, orzech, czereśnia, popiel, beż, grafit. |  |
|  | Wymagana możliwość wyboru różnego koloru obrzeża od koloru blatu. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 9001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie PN EN ISO 14001:2015 lub równoważnej, potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. |  |
|  | Stoły produkowane w oparciu o normy:  PN-EN 15372  PN-EN 1730  potwierdzone certyﬁkatem, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |

**UWAGI:**

1. Jako jednostkę akredytowaną 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 akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyﬁkującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
2. Kolorystyka płyt oraz elementów metalowych musi być spójna dla wszystkich oferowanych mebli.