

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA (OPZ)

Niniejszy opis przedmiotu zamówienia przedstawia wymagania dotyczące wyposażenia pomieszczenia Delegatury Krajowej Informacji Skarbowej w Piotrkowie Trybunalskim przy ul. Wronia 65, 97-300 Piotrków Trybunalski w meble biurowe (zwanej dalej meble biurowe, meble). Przedmiotem zamówienia jest dostawa z wniesieniem oraz montażem, wypoziomowaniem i umiejscowieniem mebli biurowych w pomieszczeniu wskazanym przez Zamawiającego.

Oferowany przedmiot zamówienia winien być fabrycznie nowy, nieużywany, wolny od wad i odpowiadać wymaganiom zawartym w opisie przedmiotu zamówienia.

Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne, jednakże proponowane rozwiązania równoważne muszą być o takich samych parametrach lub je przewyższać. To na Wykonawcy spoczywa udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów. Proponowane meble biurowe muszą posiadać wymagane atesty i certyfikaty (w opisie poszczególnych pozycji znajdują się szczegółowe wymagania). Dołączone do oferty atesty i/lub certyfikaty muszą dotyczyć oferowanych mebli biurowych, do których są dedykowane i muszą potwierdzać zgodność oferowanych mebli biurowych z odpowiednimi dla danego rodzaju mebla normami. Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:

- zastosowania innych materiałów niż opisanych w poszczególnych pozycjach,
- konstrukcji stelaży szaf innej niż wskazane w opisie przedmiotu zamówienia,
- innych niż opisane w poszczególnych pozycjach opisu przedmiotu zamówienia technologii łączenia obrzeży z płytą,
- konstrukcji oraz sposobów łączenia wszystkich szaf aktowych niż wskazane w opisie przedmiotu zamówienia.

Jakiegokolwiek wskazane w opisie przedmiotu zamówienia, nazwy produktów i surowców lub ich producenci mają na celu jedynie przybliżenie wymagań, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Wszelkie nazewnictwo kolorystyki płyt meblowych zawarte w opisie przedmiotu zamówienia należy traktować jedynie jako wskazówkę ułatwiającą identyfikację typu płyty pożądaną przez Zamawiającego.

Zamawiający przed podpisaniem umowy potwierdzi Wykonawcy wybrany kolor.

Zdjęcia/rysunki techniczne zawarte w niniejszym opisie przedmiotu zamówienia służą określeniu kształtu/wyglądu mebla. Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, umożliwiające domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych ustawieniach, konfiguracjach i będzie możliwe ich domówienie w przyszłości. Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów w zakresie +/- 5 %.

W celu potwierdzenia, że oferowany przedmiot zamówienia odpowiada wymaganiom określonym przez Zamawiającego, Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty:

- 1) opis techniczny oferowanych mebli (karta katalogowa), spełniających wymagania Zamawiającego określone w niniejszym OPZ, zawierający zdjęcie/rysunek techniczny oferowanego mebla, a także wskazanie parametrów i wymiarów oferowanych mebli, a także wskazanie nazwy producenta, marki, typu mebli lub - w przypadku braku takich oznaczeń - innych, przypisanych wyłącznie temu produktowi cech, jednoznacznie identyfikujących zaoferowane meble, a także wymiary oraz szczegóły techniczne oferowanych mebli (Zamawiający nie dopuszcza wskazywania parametrów w formie np. tolerancji, zakresów od-do, min., max.);
- 2) wszystkie atesty i certyfikaty wymienione w OPZ.

1. Stół konferencyjny rozkładany – 1 szt.

- Stół konferencyjny rozkładany o wymiarze gabarytowym po rozłożeniu: 3000 mm x 800 mm (dwie wkładki po 500 mm). Stały wymiar stołu 2000 mm x 800 mm,
- Stała wysokość co najmniej 750 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +15 mm,
- Stelaż stołu to konstrukcja metalowa,
- Nogi stołu wykonane z profilu o wymiarach 60 mm x 60 mm. Dwie kolumny nogi spawane za pomocą profilu 50 mm x 25 mm. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50 mm x 25 mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Nakładka - element metalowy w wykończeniu czarny mat zamontowana na dole i na górze nogi. Nie dopuszcza się wstawek plastikowych,
- Błat wykonany z płyty laminowanej grubości co najmniej 40 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322,
- Kolor nóg czarny mat lub równoważny (identyczny jak przy biurku),
- Kolor blatu orzech Wenecja nr 3811 lub równoważny,
- Ze względów estetycznych wymaga się, aby usłojenie wszystkich elementów płytowych mebla było skierowane wzdłuż dłuższych krawędzi,
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm,
- Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1,
- W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.

Stół konferencyjny rozkładany produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2026 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

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.

Rys. poglądowy stołu konferencyjnego



2. Szafa dwuskrzydłowa garderobiana wysoka - 1 szt.

- Szafa o wymiarze gabarytowym co najmniej 900 mm x 500 mm x 1800 mm,
- Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm,
- Kolor korpusu i drzwi orzech Wenecja nr 3811 lub równoważny,
- Ze względów estetycznych wymaga się, aby usłojenie wszystkich elementów płytowych mebla było skierowane wzdłuż dłuższych krawędzi,
- Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie szafy jako wolnostojącej. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy,
- Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm,
- Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1;
- Korpus szafy fabrycznie sklejony, zmontowany i dostarczany w całości,
- Nie dopuszcza się montażu/sklejania szafy na miejscu,
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe.

Szafa wewnątrz podzielona na dwie niezależne sekcje pionowe za pomocą stałej przegrody pionowej:

- Sekcja pierwsza o szerokości 400 mm: wyposażona w 4 półki. Każda półka zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem za pomocą metalowej podpórki wchodzącej w wywiercony otwór,
- Sekcja druga o szerokości 500 mm: wyposażona w tradycyjny reling (drażek) na wieszaki ubraniowe zamontowany w górnej części sekcji,
- Drzwi płytowe zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° ,
- Do frontów płytowych szafy zamontowane uchwyty o rozstawie 192 mm. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu,

- 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce,
- W szafie zamontowany wieszak wysuwny,
- Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku),
- Listwa musi być przymocowana do skrzydła drzwi,
- Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy - blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. 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 dwuskrzydłowa garderobiana produkowana w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2026 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

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.

Rys. poglądowy szafy dwuskrzydłowej garderobianej



3.Komoda – 1 szt.

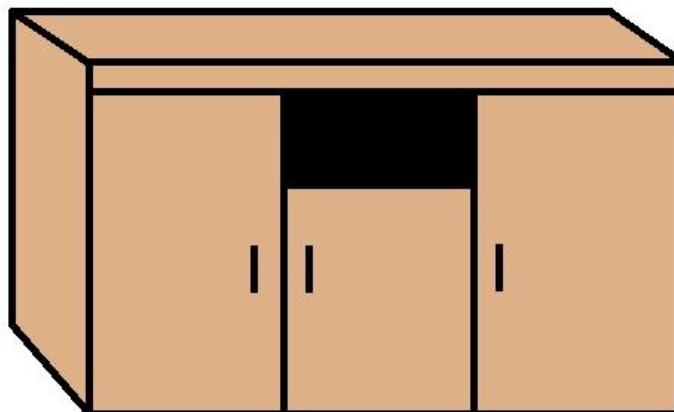
- Komoda o wymiarze gabarytowym 1500 mm x 1200 mm x 500 mm,
- Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322,
- Kolor orzech Wenecja nr 3811 lub równoważny,
- Ściana tylna wykonana z płyty wiórowej, dwustronnie laminowanej w kolorze korpusu komody, o grubości 8 mm co umożliwia wykorzystanie komody jako wolnostojącej,

- Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm,
- Korpus fabrycznie sklejony, zmontowany i dostarczany w całości,
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania komody na miejscu,
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe,
- Ze względów estetycznych wymaga się, aby usłojenie wszystkich elementów płytowych mebla było skierowane wzdłuż dłuższych krawędzi,
- Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1:2024,
- Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 192 mm,
- Komoda podzielona na trzy równe części o szerokości 500 mm każda. Pierwsza część w całości osłonięta frontem z dwoma półkami w środku zabezpieczonymi przed przypadkowym wysunięciem z komody, drzwiczki otwierane na lewo z uchwytem metalowym w kolorze czarny mat (identyczny jak przy szafie), druga część powinna składać się z drzwiczek z uchwytem metalowym w kolorze czarny mat (identyczny jak przy szafie) otwieranych na prawo zamontowanych odpowiednio do wysokości otwartej półki o wymiarach 300 mm od blatu. Trzecia część w całości osłonięta frontem z dwoma półkami zabezpieczonymi przed przypadkowym wysunięciem z komody, drzwiczki otwierane na prawo z uchwytem metalowym w kolorze czarny mat (identyczny jak przy szafie),
- Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° . Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu. Drzwi skrzydłowe komody wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła komody. Wymaga się aby w drzwiach płytowych komody zamontowany był zamek baskwilowy - blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Komoda produkowana w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2026 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

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.

Rys. poglądowy komody



4. Biurko gabinetowe dwuczęściowe złożone w literę L

- Biurko gabinetowe rozkładane o wymiarze gabarytowym po rozłożeniu: 2400 mm x 1600 mm x 800 mm. Jedna część prosta o wymiarze gabarytowym: 1600 mm x 800 mm - druga część prosta o wymiarze gabarytowym: 1600 mm x 800 mm,
- Stała wysokość co najmniej 750 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +15 mm,
- Stelaż biurka to konstrukcja metalowa,
- Noga biurka wykonana z profilu o wymiarach 60 mm x 60 mm. Dwie kolumny nogi spawane za pomocą profilu 50 mm x 25 mm. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50 mm x 25 mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Nakładka - element metalowy w wykończeniu czarny mat zamontowana na dole i na górze nogi. Nie dopuszcza się wstawek plastikowych,
- Do blatu biurka od dołu zamontowana zabudowa za pomocą metalowych kątowników. Kątowniki metalowe malowane proszkowo,
- Błat wykonany z płyty wiórowej o grubości co najmniej 40 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322,
- Kolor nóg czarny mat lub równoważny (identyczny jak przy szafie),
- Kolor blatu orzech Wenecja nr 3811 lub równoważny,
- Ze względów estetycznych wymaga się, aby usłojenie wszystkich elementów płytowych mebla było skierowane wzdłuż dłuższych krawędzi,
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm,
- Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1,
- W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub,
- Akcesoria dodatkowe do biurka – przednia zabudowa płytowa, uchwyty i kanały kablowe.

Biurko gabinetowe produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2026 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

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.

Rys. poglądowy biurka gabinetowego



5. Mobilny kontener pod biurko – 1 szt.

- Mobilny kontener podbiurkowy o wymiarach 400 mm x 700 mm x 550 mm,
- Kontener wykonany z płyty o grubości 18 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322,
- Korpus, front i wieniec górny o grubości 18 mm,
- Kolor płyty korpusu oraz topu orzech Wenecja nr 3811 lub równoważny,
- Ściana tylna wykonana z płyty o grubości 8 mm,
- Krawędzie korpusu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu 3 mm w kolorze płyty,
- Krawędzie wieńca górnego oraz frontów zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu 3 mm w kolorze płyty,
- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1,
- Korpus fabrycznie sklejony, zmontowany i dostarczany w całości,
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania kontenera na miejscu,
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe,
- Do frontów zamontowane 3 uchwyty o rozstawie 128 mm,
- Kontener musi mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 36mm,
- Kontener posiada 3 szuflady na prowadnicach rolkowych z cichym domykaniem,

- Szuflady kontenera kompozytowe w kolorze białym,
- Kontener posiada blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie,
- W kontenerze zamontowany zamek centralny (z dwoma kluczami), który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie,
- Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej.

Kontener produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2026 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń.

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.

Rys. poglądowy kontenera

