**Załącznik nr 4 do SWZ**

***do oferty na dostawę kompletu mebli do pomieszczeń biurowych i socjalnych w pomieszczeniach Oddziału Położniczo - Ginekologicznego.***

**ZESTAWIENIE**

**WYMAGANYCH MINIMALNYCH PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH**

|  |  |
| --- | --- |
| **PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA**  |  |
| **Meble niemedyczne**( szczegółowy wykaz mebli w asortymencie mebli wraz z wyceną ) |  |
| **TABELA Nr 1. MEBLE W KONSTRUKCJI PROFILI ALUMINIOWYCH - SZAFY** |  |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **\*) w kolumnie należy opisać parametry oferowane i podać ewentualne zakresy****Parametry określone w kolumnie poniżej są parametrami wymaganymi.** **Brak opisu w kolumnie będzie traktowany jako brak danego parametru w oferowanej konfiguracji urządzeń** |
|  | Szafy magazynowe – wymiary oraz podział według formularza cenowego |  |  |
|  | Wszystkie oferowane meble i wyposażenie – nowe, wyprodukowane w roku, w którym będą dostarczane, nieuszkodzone, niebędące uprzednio przedmiotem ekspozycji i wystaw, wykonane profesjonalnie, z zachowaniem wysokiej jakości, estetyki i trwałości wykonania, dostarczone kompletne i w całości, po zamontowaniu gotowe do pracy zgodnie z przeznaczeniem bez żadnych dodatkowych zakupów inwestycyjnych. Wszystkie użyte materiały do wykonania mebli muszą być dopuszczone do obrotu na terytorium RP, posiadać wszelkie wymagane przez przepisy prawa świadectwa, certyfikaty, atesty, deklaracje zgodności oraz spełniać wszelkie wymagane przez przepisy prawa wymogi w zakresie norm bezpieczeństwa. |  |  |
|  | Meble wykonane z materiałów posiadających wymagane świadectwa dopuszczające do eksploatacji w pomieszczeniach medycznych. Atest higieniczny na system mebli przedstawić na wezwanie Zamawiającego |  |  |
|  | Meble o konstrukcji nośnej szkieletowej w całości wykonanej z zamkniętych profili aluminiowych. Każdy mebel wykonany w konstrukcji stelażu aluminiowego musi posiadać wieniec górny wykonany w stelażu. Poszczególne szafki stanowiące samonośne konstrukcje szkieletowe z profili aluminiowych łączonych za pomocą złączy z wysoko-udarowego tworzywa ABS (wyklucza się mocowanie części szkieletów konstrukcyjnych za pomocą elementów drewnianych lub płycinowych). Profile aluminiowe zabezpieczone elektrolitycznie. Przekrój profili nie mniejszy niż 25x25 mm. |  |  |
|  | Wypełnienie konstrukcji powinny stanowić materiały odznaczające się wysoką odpornością na środki dezynfekcyjne, oraz promieniowanie UV. Wypełnienie konstrukcji z płyt meblowych laminowanych o grubości min. 18 mm, w klasie higieny E1. Sposób wypełnienia szkieletu mebla płytą powinien umożliwiać wyjęcie danego elementu bez uszkodzenia i ponowne założenie wyjętego elementu bez konieczności wymiany na nowy oraz bez widocznych śladów uszkodzeń |  |  |
|  | Meble posadowione na nóżkach (integralnie związanych z konstrukcją nośną mebla) o wysokości 12 cm i wyposażone w regulatory wysokości umożliwiające ich wypoziomowanie (wysokość mebli podawana z uwzględnieniem wysokości nóżek). Wszystkie nóżki mebli wykonane z jednolitego profilu aluminiowego. Nie dopuszcza się zastosowania nóżek z wystającymi elementami konstrukcyjnymi i ostrymi krawędziami |  |  |
|  | Wszystkie fronty mebli wykonane z płyt meblowych laminowanych o grubości min. 18 mm, w klasie higieny E1. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego na podstawie dostarczonych wzorników. Uchwyty wykonane ze stali malowane farbą proszkową w kształcie litery U o szerokości min. 128 mm. |  |  |
|  | Krawędzie frontów szufladowych, drzwi uchylnych, półek, blatów oraz inne elementy konstrukcyjne nie osłonięte przez profil aluminiowy muszą być zabezpieczone minimum przez okleinowanie obrzeżem ABS o grubości min. 2 mm. Wszystkie półki oklejone na całym obwodzie |  |  |
|  | Zawiasy do drzwi pokryte powłoką antykorozyjną, z regulacją szerokości szczeliny elementów frontowych w 3 płaszczyznach.Zawiasy do drzwi z wbudowanym mechanizmem samodociagu (samodomykania) oraz spowalniaczem (tłumieniem odgłosu końcowego domykania). Zawiasy o kącie otwarcia co najmniej 100 stopni. |  |  |
|  | Szuflady o konstrukcji metalowej, dwuściennej z krytą prowadnicą, z systemem dociągu i cichego domknięcia. Nośność minimum 30 kg. Plecy i dno z płyty meblowej laminowanej. |  |  |
|  | Półki płycinowe, ze skokową regulacją wysokości (max. co 50 mm), na kołkach metalowych lub z tworzywa osadzonych w boku szafy. Grubość półek płycinowych 18 mm. |  |  |
|  | Wszystkie drzwi w szafach wysokich zamykane na zamek, w szafkach zabudowy stojącej i wiszącej możliwość zamontowania zamka jednopunktowego lub zamka centralnego w przypadku szuflad – zgodnie ze wskazaniem Zamawiającego |  |  |
|  | Podane w zestawieniu asortymentowym wymiary mebli są wymiarami przybliżonymi. Wymiary pomieszczeń i mebli wymagają pomiarów z natury na wyposażanym obiekcie w czasie wizji lokalnej po podpisaniu umowy. Konstrukcja mebli powinna umożliwiać wykonanie mebli i zabudów na wymiar z zachowaniem oczekiwanych funkcji i warunków technicznych poszczególnych pomieszczeń. Zamawiający dopuszcza odchyłki wymiarowe w zakresie ± 15%. Meble należy rozpatrywać łącznie z projektem technologii. |  |  |
| **TABELA nr 2. SZAFY TYPU LOCKER** |   |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **Proponowana punktacja parametrów wyższych niż wymagane (jeżeli dotyczy )** |
|  | Szafa typu locker o wymiarach pojedynczego „słupka” o wymiarach 400x430x1970 mm (+/- 35 m). Łączny wymiar szafy około 1600x430x1970 mm  |  |  |
|  | Pojedynczy słupek wyposażony w pięć skrytek |  |  |
|  | Szafa w całości wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieny E1, obrzeże ABS/PCV dobrane pod kolor płyty |  |  |
|  | Wieniec górny, fronty oraz przednie krawędzie półek oklejone obrzeżem o grubości min. 2 mm, pozostałe elementy obrzeżem o grubości min. 1 mm |  |  |
|  | Korpus i drzwi wykonane z płyty grubości ok. 18 mm, plecy wykonane z płyty ok. 18 mm w kolorze korpusu |  |  |
|  | Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |  |
|  | Elementy korpusu połączone ze sobą za pomocą złącz mimośrodowych. Szafa posiada 5 frontów uchylnych , każdy wyposażony w 2 zawiasy na skrzydło drzwi, kąt rozwarcia 110˚ |  |  |
|  | Stopki poziomujące fi min. 50mm z możliwością regulacji od wnętrza szafy |  |  |
|  | Szafa złożona z czterech elementów musi posiadać dodatkową obudowę montowaną do wieńca górnego. Obudowa z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o grubości 25 mm, wąskie krawędzie oklejone obrzeżem o grubości 2 mm |  |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |  |
|  | Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |  |
|  | Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |  |
| **TABELA nr 3. ZABUDOWA MEBLOWA** |   |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **Proponowana punktacja parametrów wyższych niż wymagane (jeżeli dotyczy )** |
|  | Zabudowa meblowa – wymiary oraz układ zgodnie z formularzem asortymentowo – cenowym |  |  |
|  | Korpusy z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie widoczne oklejone obrzeżem PCV gr. 2 mm, pozostałe krawędzie zabezpieczone PCV grubości min. 0,5 mm |  |  |
|  | Fronty wykonane z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie oklejone obrzeżem PCV o grubości min. 2 mm |  |  |
|  | Półki z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1 o grubości 18 mm. Krawędzie widoczne zabezpieczone obrzeżem PCV gr. 2 mm, pozostałe zabezpieczone PCV o grubości min. 0,5 mm |  |  |
|  | Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |  |
|  | Uchwyty metalowe, dwupunktowe |  |  |
|  | Stopki o przekroju okrągłym z możliwością regulacji, metalowe lakierowane proszkowo o wysokości min. 10 cm |  |  |
|  | Blaty laminowane typu postforming o grubości 38 mm, boczne krawędzie zabezpieczone PCV o grubości 2 mm |  |  |
|  | Listwa częściowo aluminiowa przyblatowa zabezpieczająca połączenie na styku ze ścianą wraz z elementami typu łączniki i zakończenia. Nie dopuszcza się listwy w całości tworzywowej |  |  |
|  | Wycięcia w blacie pod zlew/umywalkę przed montażem należy zabezpieczyć silikonem wodoodpornym. Połączenia blatów przed montażem należy zabezpieczyć silikonem wodoodpornym |  |  |
|  | Szafki górne zawieszone na listwach oraz zawieszkach z możliwością regulacji, elementy montażowe takie jak kołki/ śruby należy dopasować do istniejących ścian budynku |  |  |
|  | Szafki górne o wysokości min. 720 mm i głębokości max. 350 mm |  |  |
|  | Zawiasy z cichym domykiem oraz możliwością wypięcia frontu bez użycia narzędzi w celu łatwiejszego umycia |  |  |
|  | Szuflady z cichym domykiem oraz dociągiem typu Gametbox |  |  |
|  | **Mobilny blat roboczy do zabudowy w pomieszczeniu numer 120 – sposób wykonania:** |  |  |
|  | Blat roboczy mobilny wykonany z tworzywa sztucznego oraz profili aluminiowych i metalowych |  |  |
|  | Główna konstrukcja nośna składająca się z czterech profili aluminiowych w narożach, profile zaokrąglone o przekroju min. 50x50 mm |  |  |
|  | Boczne słupki konstrukcyjne z rowkiem, w którym można mocować wyposażenie na całej długości |  |  |
|  | Górny i dolny blat wykonany z tworzywa sztucznego odpornego na uderzenia |  |  |
|  | Podstawa tworzywowa spełniająca również rolę odbojów chroniących przed uszkodzeniem, wyposażona w 4 koła jezdne o średnicy min. 125 mm z których przynajmniej jedno jest blokowane. Koła w osłonach tworzywowych posiadające miękkie opony, niebrudzące podłoża |  |  |
|  | Tylne i boczne panele z tworzywa z możliwością wyboru koloru z min. 7 kolorów |  |  |
|  | Korpus posiadający systemowe prowadnice tworzywowe z funkcją wysuwania i wyjmowania szuflad czy tac. Prowadnice umożliwiające wysuwanie szuflad, ich wyciąganie bez użycia narzędzi i posiadające blokadę wysuwu końcowego |  |  |
|  | Prowadnice systemowe suwne, stanowiące całość z panelem, formowane z jednego kawałka tworzywa. Nie dopuszcza się prowadnic dokręcanych każdej z osobna do korpusu |  |  |
|  | Możliwość swobodnej wymiany przez Użytkownika kolejności szuflad czy tac, także możliwość rozbudowy w przyszłości wózka o inne moduły w celu jego rozbudowy , doposażenia |  |  |
|  | Konstrukcja umożliwiająca mycie z wykorzystaniem wysokociśnieniowych urządzeń myjących. Podstawa z otworem ułatwiającymi suszenie i odpływ wody |  |  |
|  | Górny blat z podniesioną krawędzią z min. 3 stron, wysokość min. 10 mm, zabezpieczającą przedmioty przed zsunięciem, frontowa krawędź również minimalnie podniesiona wysokość maksymalnie 50 mm  |  |  |
|  | Górny blat musi być wykonany z jednego kawałka tworzywa |  |  |
|  | Konstrukcja posiada min. 9 prowadnic |  |  |
|  | Wyposażenie systemowe może zajmować jedną lub więcej prowadnic |  |  |
|  | Wysokość całkowita nie więcej niż 1020 mm |  |  |
|  | Szerokość całkowita (z uchwytem do prowadzenia) nie więcej niż 840 mm |  |  |
|  | Głębokość całkowita nie większa niż 550 mm |  |  |
|  | Uchwyt do prowadzenia zamontowany na jednym z krótszych boków |  |  |
|  | Blat roboczy mobilny wyposażony w szuflady o wymiarach:- 1 sztuka: 600x400x60 mm (+/- 5 mm),- 3 sztuki: 600x400x140 mm (+/- 5 mm),- 1 sztuka: 600x400x220 mm (+/- 5 mm) |  |  |
|  | Szuflady całkowicie szczelne, formowane z jednego kawałka tworzywa, łatwe do dezynfekcji, front z profilowanym uchwytem. Nie dopuszcza się szuflad składnych z kilu elementów skręcanych lub klejonych. Na czole dodatkowa ramka opisowa |  |  |
|  | Szuflady z możliwością swobodnej zmiany ich kolejności |  |  |
|  | Zamek centralny wszystkich szuflad |  |  |
|  | Zestaw przegródek do szuflad: 1x do małej, 1 x do średniej, przegrody tworzywowe z możliwością zmiany ich konfiguracji |  |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** |
|  | Meble stałe w zabudowach powinny mieć możliwość wykonania ich na wymiar, nie mogą być kolizyjne z innym wyposażeniem typu instalacje, włączniki, sterowniki urządzeń etc. oraz pozostałym wyposażeniem pomieszczenia – wymiary należy dopasować do wyżej wymienionych. W związku z czym Zamawiający dopuszcza zmiany wymiarów w zakresie +/- 15%. |  |  |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób – meble stałe w zabudowach. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |  |
|  | Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR do wykonania mebli stałych w zabudowach: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |  |
|  | Meble stałe w zabudowach produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |  |
| **TABELA nr 4. BIURKA z kontenerem** |  |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **Proponowana punktacja parametrów wyższych niż wymagane (jeżeli dotyczy )** |
|  | Biurka – wymiary zgodnie z formularzem asortymentowo – cenowym |  |  |
|  | Blat wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o grubości min. 25 mm wykończonej obrzeżem ABS/PCV o grubości min. 2mm. Płyta w klasie higieny E1 |  |  |
|  | Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |  |
|  | Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny |  |  |
|  | Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju około 50x30 mm nasunięta na belkę poprzeczną i skręcona na śruby zapewniając sztywność konstrukcji |  |  |
|  | Umiejscowienie belki wzdłużnej w osi blatu, pozwala m in. na swobodne zamontowanie póki pod klawiaturę, blendy podwieszanej oraz nie ogranicza przestrzeni ergonomicznej dla pracującego |  |  |
|  | Nogi biurka powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz |  |  |
|  | Stelaż biurka lakierowany proszkowo |  |  |
|  | Biurka wyposażone w półkę pod klawiaturę |  |  |
|  | **Kontener mobilny – sposób wykonania:** |  |  |
|  | Kontener o wymiarach:- szerokość: 430 mm (+/- 20 mm),- głębokość: 450 mm (+/- 20 mm),- wysokość: 560 mm (+/- 20 mm) |  |  |
|  | Wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS/PCV dobrane pod kolor płyty |  |  |
|  | Blat i fronty kontenera oklejone obrzeżem 2 mm, pozostałe elementy widoczne oklejone obrzeżem 1 mm. Korpus, plecy, wieniec dolny oraz fronty wykonane z płyty grubości min. 18 mm, wieniec górny wykonany z płyty grubości min. 25 mm |  |  |
|  | Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |  |
|  | Plecy wpuszczane w boki i wieńce. Elementy korpusu oraz wieniec górny są klejone w sposób trwały |  |  |
|  | Kontener posiada 3 szuflady o wkładach płycinowych z dnem z płyty HDF 3mm w kolorze czarnym lub białym |  |  |
|  | Szuflady na prowadnicach rolkowych wysuw 3/4. Top górny nachodzący na szuflady, licowany z frontem szuflad, wieniec dolny zasłonięty frontem szuflady |  |  |
|  | Uchwyty metalowe lub aluminiowe o rozstawie ok. 96mm. Zamek centralny z kluczem łamanym |  |  |
|  | Kółka plastikowe fi 42mm (+/- 2mm), min. dwa kółka muszą posiadać hamulec |  |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |  |
|  | Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |  |
|  | Biurka, kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |  |
| **TABELA nr 5. STOLIKI** |  |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **Proponowana punktacja parametrów wyższych niż wymagane (jeżeli dotyczy )** |
|  | Stolik okolicznościowy o wymiarach około 800x800x750 mm |  |  |
|  | Blat wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o grubości min. 25 mm wykończonej obrzeżem ABS/PCV o grubości min. 2mm. Płyta w klasie higieny E1 |  |  |
|  | Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą |  |  |
|  | Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny |  |  |
|  | Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju około 50x30 mm nasunięta na belkę poprzeczną i skręcona na śruby zapewniając sztywność konstrukcji |  |  |
|  | Nogi stolika powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz |  |  |
|  | Stelaż lakierowany proszkowo |  |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** |
|  | Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |  |
|  | Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń |  |  |
|  | Stoliki produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty |  |  |
| **TABELA nr 6. KRZESŁO STACJONARNE** |  |
| **Lp.** | **Minimalne parametry techniczno - użytkowe** |  | **Proponowana punktacja parametrów wyższych niż wymagane (jeżeli dotyczy )** |
|  | Krzesło stacjonarne na czterech nogach, bez podłokietników |  |  |
|  | Krzesło stacjonarne z tworzywowym kubełkiem |  |  |
|  | Krzesło z siedziskiem i oparciem z tworzywa sztucznego, wykonanego z polipropylenu, min. 5 kolorów do wyboru |  |  |
|  | Rama krzesła powinna być wykonana ze stalowych rur o średnicy min. 18x2 mm oraz o średnicy min. 18x1,5 mm |  |  |
|  | Stelaż chromowany |  |  |
|  | Krzesło powinno posiadać:- wysokość całkowita: 770 mm (+/- 20 mm),- szerokość całkowita: 495 mm (+/- 20 mm),- wysokość siedziska: 460 mm (+/- 20 mm),- głębokość siedziska: 405 mm (+/- 20 mm) |  |  |
|  | Krzesło z możliwością sztaplowania min. 5 sztuk |  |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** |
|  | Krzesło powinno posiadać atest wytrzymałości wg. PN-EN 16139; PN-EN 1728; PN-EN 1022. Stosowny dokument należy dołączyć do oferty |  |  |
|  | Krzesło produkowane w oparciu o standardy jakości produkcji określone w normach ISO 9001 oraz ISO 14001 potwierdzone certyfikatami wystawionymi przez niezależną jednostkę certyfikującą. Stosowne dokumenty należy dołączyć do oferty |  |  |