

SPECYFIKACJA TECHNICZNA
WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT

Dostawa i montaż wyposażenia
ST 01.15

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot i zakres specyfikacji

Niniejszy tom specyfikacji obejmuje wymagania wykonania i odbioru dostawy i montażu elementów wyposażenia dla rozbudowy Zespołu Szkół Specjalnych im. Marii Grzegorzewskiej przy ul. Zielonej 59A w Zduńskiej Woli.

Przedmiotem niniejszej Specyfikacji Technicznej są wymagania dotyczące wykonania i odbioru wyposażenia ruchomego i stałego przedmiotowego budynku.

1.2. Zakres stosowania ST.

Szczegółowa specyfikacja techniczna jest stosowana jako dokument pod Zamówienie Publiczne przy zlecaniu i realizacji robót wymienionych w pkt. 1.1.

1.3. Zakres Robót objętych ST.

Specyfikacja dotyczy wszystkich czynności umożliwiających i mających na celu wykonanie oraz montaż wyposażenia stałego i ruchomego zgodnie z zestawieniem.

1.4. Wyszczególnienie i opis prac towarzyszących i robót tymczasowych

Prace tymczasowe i towarzyszące:

- inwentaryzacja powykonawcza,
- obsługę sprzętu drobnego oraz tych jednostek sprzętu podstawowego, dla którego nie przewiduje się żadnej obsługi,
- załadunek i wyładunek narzędzi i pomocniczego sprzętu na środki transportowe - ręcznie
- utrzymanie urządzeń placu budowy,
- pomiary do rozliczenia robót,
- działania ochronne zgodnie z warunkami bhp,
- utrzymanie drobnych narzędzi,
- usuwanie z obszaru budowy odpadów i zanieczyszczeń,
- opłata za wjazd samochodów ciężarowych do miasta, których obciążenie na oś przekracza obowiązujące przepisy).
- Wykonawca zobowiązany będzie do wykonania i utrzymywania w stanie nadającym się do użytku oraz likwidacji wszystkich robót tymczasowych, niezbędnych do realizacji przedmiotu zamówienia. Robót tymczasowych i prac towarzyszących Zamawiający nie będzie opłacał oddzielnie.

1.5. Informacje o terenie budowy

Ogólne informacje dotyczące terenu budowy podano w rozdziale „Wymagania ogólne”.

Wykonawca ma obowiązek znać i stosować w czasie prowadzenia robót wszelkie przepisy dotyczące ochrony środowiska naturalnego. Miejsca na bazy, magazyny, składowiska i drogi transportowe powinny być tak wybrane, aby nie powodować zniszczeń w środowisku naturalnym. Powinny zostać podjęte odpowiednie środki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem zbiorników i cieków wodnych, przekroczeniem dopuszczalnych norm hałasu, możliwością powstania pożaru. Opłaty i kary za przekroczenie w trakcie realizacji robót norm, określonych w odpowiednich przepisach dotyczących ochrony środowiska, obciążają Wykonawcę. Wykonawca ma obowiązek utrzymywać sprawny sprzęt przeciwpożarowy wymagany przez odpowiednie przepisy, przestrzegać przepisów ochrony przeciwpożarowej. Za wszelkie straty spowodowane pożarem wywołanym jako rezultat prowadzonych robót albo przez personel Wykonawcy, odpowiedzialny jest Wykonawca.

Wykonawca jest zobowiązany do ochrony przed uszkodzeniem lub zniszczeniem własności publicznej i prywatnej. Odpowiada za ochronę instalacji na powierzchni ziemi i za urządzenia podziemne. Wykonawca, o ile umowa nie stanowi inaczej, uzyska od odpowiednich władz będących właścicielem

instalacji potwierdzenie o ich lokalizacji, oraz zapewni ich właściwe oznaczenie i zabezpieczenie przed uszkodzeniem w czasie trwania budowy. Możliwe jest występowanie instalacji sieci niezainwentaryzowanych na mapach, których przebieg nie jest znany. O fakcie przypadkowego uszkodzenia tych instalacji Wykonawca bezzwłocznie powiadomi Inspektora i zainteresowane władze oraz będzie z nimi współpracował dostarczając wszelkiej pomocy przy dokonywaniu napraw, ponosi koszt tych napraw. Podczas realizacji robót Wykonawca będzie przestrzegał przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy.

1.6. Definicje określeń podstawowych.

Określenia podstawowe w niniejszej ST są zgodne z obowiązującymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w specyfikacji ST. 00.01. „Wymagania ogólne”.

2. WYMAGANIA DOTYCZĄCE MATERIAŁÓW

Wymagania ogólne dotyczące materiałów podano w „Wymagania ogólne”.

2.1. Wymagania ogólne dotyczące materiałów

Zastosowane materiały powinny spełniać ogólne wymagania podane poniżej :

· Proponowane technologie powinny być odpowiednie do stanu projektowanego, zastosowanych technologii prac, a dobór materiałów powinien być wykonany według kryterium kompatybilności. Stosowane materiały muszą posiadać udokumentowane parametry nie gorsze od wyspecyfikowanych. Wszystkie materiały, elementy, rozwiązania, systemy muszą być stosowane, wykonywane, montowane ściśle według **udokumentowanych** wytycznych producenta, w sposób i w warunkach określonych w posiadanych przez element dokumentach odniesienia jak aktualne aprobaty techniczne (krajowe lub europejskie), certyfikat lub deklarację zgodności, atesty – wymagane przez polskie prawo. Oferent jest zobowiązany do wykazania, że dany materiał, system, zestaw, etc. wprowadzony legalnie na polski rynek, spełnia, określone polskim prawem, warunki techniczne dla projektowanego obiektu. Ilekroć Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia wskazuje znak towarowy materiału, patent lub pochodzenie, Wykonawca może zastosować wskazany **lub równoważny**, inny materiał spełniający wymogi techniczne wskazanego oraz posiadający właściwości użytkowe zgodne z wymogami określonymi w Polskich Normach przenoszących normy europejskie lub normach innych państw członkowskich Europejskiego Obszaru Gospodarczego przenoszących te normy.

Wskazanie nazw własnych nie jest wskazaniem producenta ani miejsca pochodzenia a jest określeniem standardu jakości na etapie projektowania.

2.2. Minimalne wymagania technologiczne mebli

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne. Wykonawcy mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów. W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.

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 pochodzenie produktów, nazwy produktów oraz ich producenci mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:

- na blaty biurek i stołów zamiast laminatu HPL lub CPL: płyty laminowanej (tzw. melamina), foli, lakierowania chyba, że Wykonawca przedstawi wyniki badań potwierdzające spełnienie wszystkich wymagań względem laminatów wymienionych w normie EN 438, w szczególności wytrzymałości na uderzenie, na ścieranie, na płyty, na temperaturę i inne wymienione w normie EN438. Nie dotyczy tych biurek i stołów, w których wskazano w opisie inne wykończenie niż laminat HPL lub CPL.
- cokołów w szafach wykonanych z płyty meblowej lub ze zwykłej stali (możliwa jest tylko stal nierdzewna, ale nielakierowana ze względu na ryzyko zniszczenia powłoki lakierniczej w trakcie użytkowania)
- konstrukcji stelaży biurek i stołów innej niż wskazane tzn. konstrukcja nie może być spawana lub skręcana śrubami,
- materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany, dopuszcza się tolerancję składu tapicerskiego +/- 10%,
- innego gatunku drewna niż został wskazany, ze względu na fakt, że każdy gatunek drewna wraz z upływem czasu zmienia swój kolor i proces ten jest różny u różnych gatunków drewna.

Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów w zakresie +/- 5% chyba, że w treści opisu podany jest inny dopuszczalny zakres tolerancji. Nie dopuszcza się zmiany szerokości i głębokości stołów i szaf oraz zmiany zakresu regulacji wysokości stołów, biurek, szaf.

Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane – nie dotyczy mebli wykonywanych pod zamówienie typu zabudowy kuchenne, wnękowe, lamy recepcyjne itp. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby wykonawca wraz z ofertą załączył katalogi, foldery przedstawiające proponowane systemy – dotyczy biurek, szaf, kontenerów.

Zgodnie z Rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 19 lutego 2013 r. w sprawie rodzajów dokumentów, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy, oraz form, w jakich te dokumenty mogą być składane (§ 6.1), Zamawiający wymaga:

1. Wraz z ofertą należy załączyć wszystkie wymienione w opisie certyfikaty potwierdzające zgodność normami. Zgodnie z ustawą z 30 sierpnia 2002 o systemie oceny zgodności, certyfikaty mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną 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 niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Dokumenty te mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane (nazwa widniejąca na certyfikacie musi być nazwą systemu w przedstawionym katalogu, folderze).
2. W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin oraz atesty lub sprawozdania z badań potwierdzające skład oraz wymaganą wytrzymałość na ścieranie (nie dotyczy skóry naturalnej). Atesty lub sprawozdania z badań mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. Próbnik i atesty lub sprawozdania z badań mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane.
3. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony

proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu. Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu, których wymiary należy dostosować do stanu rzeczywistego na budowie np. kuchni, zabudów indywidualnych itp.

Zamawiający nie dopuszcza kopiowania rysunków i/lub zdjęć z poniższego opisu – wymaga się przedstawienia zdjęć i/lub rysunków faktycznie oferowanych mebli w celu weryfikacji czy oferta spełnia wymagania.

4. W celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć następujące gotowe meble wykonane zgodnie z wymaganiami:

S1 – szafa systemowa

F1 – fotel pracowniczy

B2 – biurko systemowe

Wymaga się, aby ww. meble były wykonane dokładnie w taki sposób, jaki Wykonawca będzie chciał zrealizować zadanie.

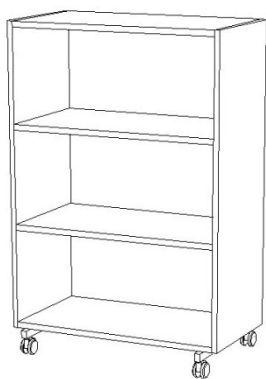
Wskazane jest aby, ww. meble wykonane były we wskazanej w opisie przedmiotu zamówienia kolorystyce

Zgodnie z art. 97 ust 2 Ustawy PZP po zakończeniu postępowania, Zamawiający zwróci ww. meble Wykonawcom, których oferty nie zostaną wybrane, na ich wniosek. Meble dostarczone przez firmę, której oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza mogą zostać użyte przez wykonawcę do zrealizowania zadania.

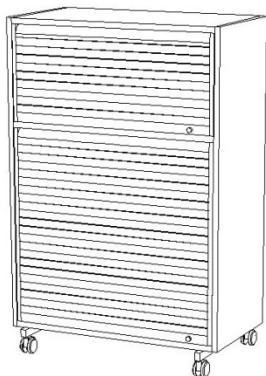
SZAFY SYSTEMOWE

Wykaz szaf:

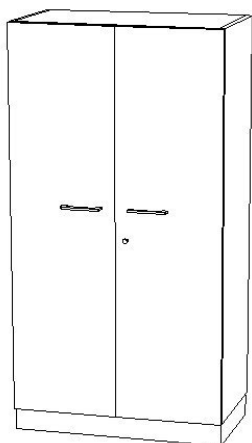
S1 - Szafa 80x44x128 cm, obudowa i półki w kolorze białym, top w kolorze brzoza, na kółkach.



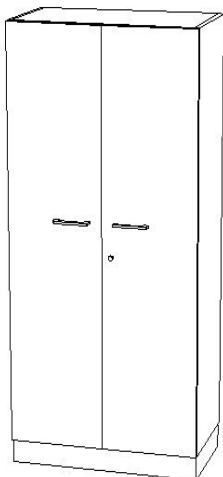
S2 - Szafa 80x44x128 cm, obudowa i półki w kolorze białym, zamykana szarą żaluzją, top w kolorze brzoza, na kółkach.



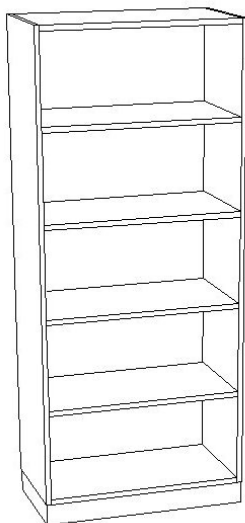
S3 - Szafa ubraniowa 60x44x166 cm, obudowa, półki i drzwi w kolorze brzoza, cokół średnioszary.



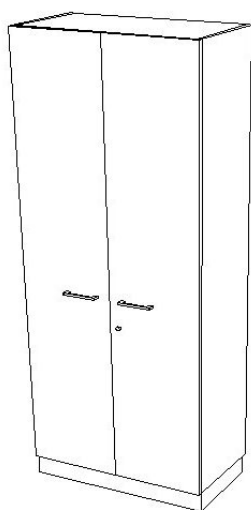
S4 - Szafa ubraniowa 60x44x204 cm, obudowa i półki w kolorze białym, drzwi w kolorze brzoza, cokół średnioszary.



S5 - Regał 80x42x204 cm, obudowa i półki w kolorze brzoza, cokół średnioszary.



S6 - Szafa 80x44x204 cm, obudowa i półki w kolorze białym, drzwi w kolorze brzoza, cokół średnioszary.



Technologia wykonania szaf – wymagania:

- szafy mają być wykonane w całości w procesie technologicznym w fabryce, **klejone i ściskane na prasie i transportowane do miejsca użytkowania bez konieczności montażu poszczególnych elementów w miejscu dostawy**
- Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków

Opis – wymagania:

- wszystkie płyty wiórowe, z których mają być wykonane szafy mają być laminowane, wykończone tzw. melaminą
- wszystkie widoczne krawędzie mają być oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty
- korpus i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm

- półki mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości min 22 mm
- plecy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości min 12 mm
- regulacja wysokości półek ma być skokowa +/- 32 mm standard OH (nie dotyczy półek konstrukcyjnych)
- półki mają być mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpieniu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki
- szafy mają być wyposażone w **cokół z tworzywa sztucznego** wysokości 8 cm w kolorze RAL 9006 ze zintegrowanymi regulatorami wysokości
- szafy mają posiadać płynną regulację wysokości w zakresie min 0-2 cm przy pomocy 4 nóżek zakończonych plastikowymi talerzykami o średnicy 3 cm, zapewniające możliwość przesunięcia szafy bez zniszczenia posadzki. Regulacji poziomowania ma dokonywać się od wewnątrz szaf – bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia
- wszystkie drzwi mają posiadać zamek patentowy
- klucz i zamek mają posiadać swój indywidualny numer. Zamek w drzwiach ma być osadzony bez użycia dodatkowej osłony w postaci pierścienia

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 14073-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry
- w celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć gotowy mebel wykonany zgodnie z opisanymi parametrami. Dotyczy mebla o symbolu S1.

FOTEL OBROTOWY

F1 – Fotel pracowniczy z zagłówkiem, baza w kolorze czarnym, tapicerowane siedzisko i oparcie.



Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w *Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973)*.

Baza – wymagania:

- podstawa ma być pięcioramienna, tworzywo sztuczne w kolorze czarnym, z kółkami jezdnyymi

Regulacje – wymagania:

- krzesło ma mieć mechanizm synchroniczny z automatycznym dopasowaniem siły odchylenia do wagi użytkownika
- regulacja wysokości ma być w zakresie minimum 400 – 500 mm
- regulacja wysokości oparcia w zakresie min 5 cm

Opis – wymagania:

- oparcie musi mieć wysokość min 55 cm
- oparcie musi mieć szerokość min 40 cm
- oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu
- podłokietniki mają mieć nakładki z miękkiego poliuretanu (PU),
- podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0-4 cm
- podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości w zakresie do 10 cm

Tapicerka siedziska i oparcia – wymagania:

- tapicerka ma mieć **skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid**
- tapicerka musi posiadać wytrzymałość na 200 000 cykli w skali Martindale’a
- trudnopalność (papieros, zapalka) EN1021 P1&2

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- atesty potwierdzające skład, ścieralność i trudnopalność tapicerki
- fabryczny próbnik tapicerki przedstawiający co najmniej 60 opcji kolorystycznych tkanin do wyboru przez Zamawiającego na etapie realizacji
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry
- w celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć gotowy mebel wykonany zgodnie z opisanymi parametrami

F2 - Fotel gabinetowy z zagłówkiem, baza w kolorze czarnym, tapicerowane siedzisko i oparcie.



Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w *Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973)*.

Baza – wymagania:

- podstawa ma być pięcioramienna metalowa (aluminium polerowane, błyszczące) z kółkami jezdnyymi
- konstrukcja fotela ma być metalowa (odlew aluminium)
- oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu

Regulacje – wymagania:

- regulacja wysokości ma być w zakresie 400 – 500 mm
- regulacja głębokości siedziska ma wynosić 0 - 5 cm
- regulacja podparcia lędźwiowego
- regulacja kąta nachylenia siedziska ma być od 0° do + 5°

Opis – wymagania:

- fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia i z zakresem odchylenia oparcia do -30°. Mechanizm synchro ma być wyposażony w system anti kick-off (po zwolnieniu blokady oparcie nie uderza siedzącego)
- konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu (PU)
- podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0 - 4 cm
- podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości i regulację kąta położenia
- fotel ma mieć zagłówek z płynną regulacją kąta położenia

Tapicerka siedziska i oparcia – wymagania:

- tapicerka ma mieć **skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid**
- tapicerka musi posiadać wytrzymałość na ścieranie 200 000 cykli w skali Martindale'a
- trudnopalność (papieros, zapalka) EN1021 P1&2

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- atesty potwierdzające skład, ścieralność i trudnopalność tapicerki
- fabryczny próbnik tapicerki przedstawiający co najmniej 60 opcji kolorystycznych tkanin do wyboru przez Zamawiającego na etapie realizacji
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry

BIURKA SYSTEMOWE

B1 - Biurko systemowe, blat 120x60 cm, laminat HPL w kolorze białym, konstrukcja w kolorze białym.

B2 - Biurko systemowe, blat 160x80 cm, laminat HPL w kolorze białym, konstrukcja w kolorze białym.



Blat – wymagania:

- blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 22 mm, pokryty **laminatem HPL** o grubości min 0,40 mm w kolorze białym
- krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona klejką ABS o grubości min 1,0 mm w kolorze blatu

Stelaż – wymagania:

- nogi mają być w kształcie **liter „A”**, kąt pomiędzy nogami ma wynosić 37-40 stopni
- nogi mają być kwadratowe, wykonane z profilu stalowego grubości min 2 mm o boku 4x4 cm lakierowane na kolor biały lub szary, zakończone regulatorem śrubowym z tworzywa sztucznego w kolorze białym lub szarym, zapewniającym płynną regulację wysokości blatu od 62 do 85 cm
- nogi mają być mocowane do gniazda wykonanego z odlewu aluminiowego, lakierowanego na kolor biały. Gniazdo ma mieć również funkcję stabilizacji blatu, dlatego gniazdo ma mieć długość (wzdłuż krótszego boku blatu) co najmniej 25 cm, ale nie więcej niż 35 cm

- gniazda mają być połączone ze sobą profilem zamkniętym, kwadratowym 4x4 cm, przykręcanym do blatu

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1 oraz PN-EN 527-2 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry
- w celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć gotowy mebel wykonany zgodnie z opisanymi parametrami. Dotyczy mebla o symbolu B1.

KONTENER SYSTEMOWY

Ks - Kontener systemowy 43x60x53,5 cm, z 3 szufladami, na kółkach, obudowa w kolorze brązowym, fronty szuflad w kolorze białym.



Technologia wykonania – wymagania:

- kontenery mają być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Jest to zabieg technologiczny, który nadaje dużą sztywność całej konstrukcji, oraz eliminuje wszelkie dodatkowe złącza np. za pomocą wkrętów meblowych, zwiększając w ten sposób estetykę mebla. Zamawiający nie dopuszcza, aby kontener miał jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków.

Konstrukcja - wymagania:

- kontener ma być w całości wykonany z płyty wiórowej, wszystkie widoczne krawędzie trwale zabezpieczone klejką PCV lub PP w kolorze płyty
- obudowa i fronty mają być wykonane z płyty wiórowej grubości 18 mm
- plecy kontenera z płyty wiórowej grubości 12 mm
- wymiary: 43x53,5x60 cm
- kontener ma mieć trzy szuflady, górna szuflada ma mieć formę piórnika
- kontener ma posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórnika)

- kontener nie może posiadać uchwytów, zamiast tego pomiędzy szufladami a bokami kontenera ma być przerwa pozwalająca swobodnie włożyć palce rąk i wysunąć szuflady
- kontener ma posiadać zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz mają posiadać swój indywidualny numer.
- wkłady szuflad mają być wykonane z wysokiej jakości tworzywa sztucznego – dopuszczalne obciążenie szuflad do 25 kg każda
- prowadnice szuflad mają być łożyskowane, zapewniające wysuw szuflad w zakresie **90%**
- kontenery mają być wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 65 mm, dwa przednie mają posiadać blokadę jazdy.

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 14073-2 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry

K1 - Krzesło gościnne, tapicerka materiałowa na siedzisku i oparciu, nogi chrom, podłokietniki w kolorze czarnym.



Stelaż – wymagania:

- krzesło ma być na czterech stalowych nogach o **profilu okrągłym**, zakończonych stopką z tworzywa sztucznego
- stopka ma być mocowana do nogi przy pomocy ruchomego przegubu (przy odchyleniu się wraz z krzesłem, stopka pozostaje całą swoją powierzchnią w kontakcie z podłożem). Ze względów estetycznych średnica stopki nie może przekraczać 25 mm
- konstrukcja ma być stalowa wykonana z rur okrągłych o średnicy 18-20 mm, pokryta chromem
- łączenia mają być spawane (ze względów estetycznych nie dopuszcza się konstrukcji giętej), ale spawy muszą być ukryte, niewidoczne
- krzesło ma być w wersji z podłokietnikiem

- podłokietnik ma być wyprowadzony z przedniej nogi pod kątem 90 stopni (**element musi być spawany, nie dopuszcza się gięcia rury**)
- do rury stanowiącej konstrukcję podłokietnika przymocowany ma być element z wysokiej jakości tworzywa sztucznego (ABS) w kolorze czarnym stanowiący właściwy podłokietnik. Grubość podłokietnika ma wyznaczać grubość rury konstrukcyjnej, ale nie może przekraczać grubości rury konstrukcyjnej.
- szerokość całkowita podłokietnika wraz z elementem konstrukcyjnym ma wynosić około 65 mm
- siedzisko i oparcie mają być oddzielnymi elementami. Pomiędzy krawędzią oparcia a siedziskiem ma być przerwa ok. 15 cm. Siedzisko i oparcie mają posiadać grubą gąbkę poprawiającą komfort użytkowania krzesła.
- całkowita wysokość krzesła ma wynosić 84 cm (+/-2 cm), całkowita szerokość krzesła ma wynosić 61 cm (+/- 1 cm)

Tapicerka siedziska i oparcia – wymagania:

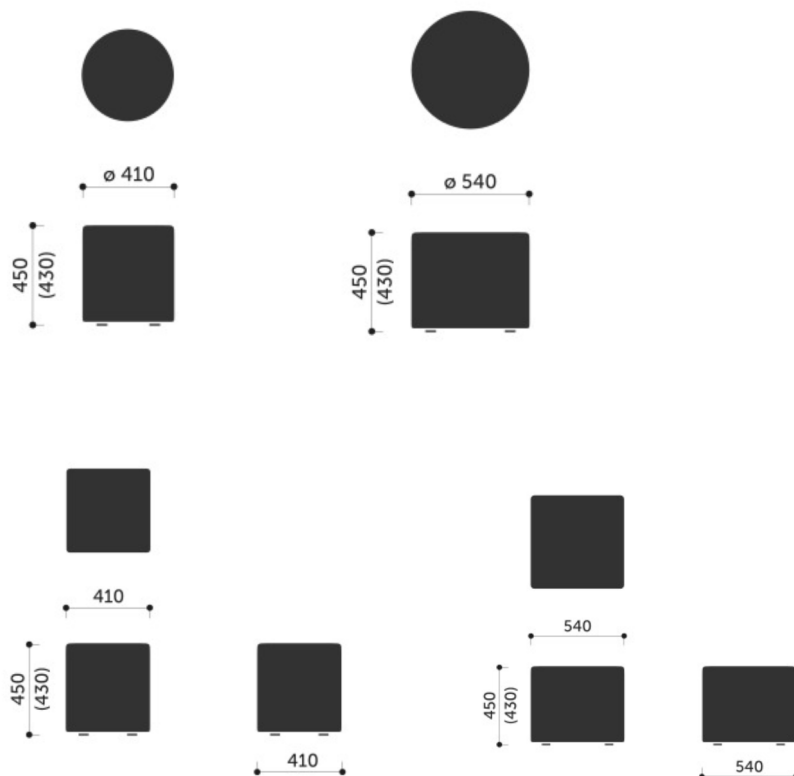
- tapicerka ma mieć **skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid**
- tapicerka musi posiadać wytrzymałość na ścieranie 200 000 cykli w skali Martindale'a
- trudnopalność (papieros, zapalka) EN1021 P1&2

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normą PN-EN 16139 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji)
- atesty potwierdzające skład, ścieralność i trudnopalność tapicerki
- fabryczny próbnik tapicerki przedstawiający co najmniej 60 opcji kolorystycznych tkanin do wyboru przez Zamawiającego na etapie realizacji
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry,

PF – Pufy





Stelaż ma być wykonany z płyty wiórowej, płyty pilśniowej, litego drewna

Siedzisko ma wypełniać pianka cięta - gęstość 40 kg/m³

Wymiary puffy mają być zgodne z załączonym rysunkiem

Tapicerka – wymagania:

- tapicerka ma mieć **skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid**
- tapicerka musi posiadać wytrzymałość na ścieranie 200 000 cykli w skali Martindale'a,
- trudnopalność (papieros, zapalka) EN1021 P1&2

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- atesty potwierdzające skład, ścieralność i trudnopalność tapicerki
- fabryczny próbnik tapicerki przedstawiający co najmniej 60 opcji kolorystycznych tkanin do wyboru przez Zamawiającego na etapie realizacji
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry

PW - Pufa worek



Worek ma być wypełniony granulatem, około 200l, w całości tapicerowany tkaniną w 100 % winylową, odporną na zabrudzenia, o wysokiej wytrzymałości na ścieranie 300 000 cykli w skali Martindale'a.

- wymiary: średnica 85 cm, wysokość 54 cm

Dokumenty do załączenia wraz z ofertą:

- atesty potwierdzające skład, ścieralność tapicerki
- fabryczny próbnik tapicerki przedstawiający co najmniej 4 opcje kolorystyczne tkanin do wyboru przez Zamawiającego na etapie realizacji
- kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel oraz potwierdzone jego parametry

MEBLE SYSTEMOWE SZKOLNE

Wszystkie systemowe meble szkolne muszą spełniać wymogi norm PN – EN 1729-1 i PN – EN 1729-2. Wraz z ofertą należy przedłożyć dokumenty potwierdzające spełnienie wymaganych norm.

K2 – Krzesi tko szkolne regulowane rozmiar 3-4



- krzesi tko z siedziskiem i oparciem wykonanym ze sklejki bukowej w kolorze naturalnym o grubości 8 mm w rozmiarach 3-4
- stelaż wykonany z rury płasko-owalnej o wym. 38 x 20 mm i 30 x 15 mm
- wyprofilowane siedzisko eliminuje ucisk pod kolanami w trakcie siedzenia, a szerokie, zaokrąglone oparcie zapewnia wygod 
- podstawa w ksztalcie litery H zapewnia wysoką stabilność
- blat jest chroniony przed zarysowaniem 3 stopkami umieszczonymi pod siedziskiem
- zatyczki z tworzywa chroni  podlog  przed zarysowaniem
- krzesi tko muszą się stawia  jedno na drugim, a także zawiesza  na blacie
- krzesi tko muszą być zgodne z normą PN -EN 1729-1: 2007 oraz PN -EN 1729-2: 2007
- stelaż ma wyst powa  w min 6 kolorach

B3 – Biurko szkolne 1 os.



- blat ma być wykonany z płyty laminowanej o grubości 18 mm, wykończonej obrzeżem PCV o grubości 2 mm
- sto  1-os- 70 x 50 cm, stelaż ma być wykonany z profilu p askoowalnego o przekroju 38 x 20 i 30 x 15 mm

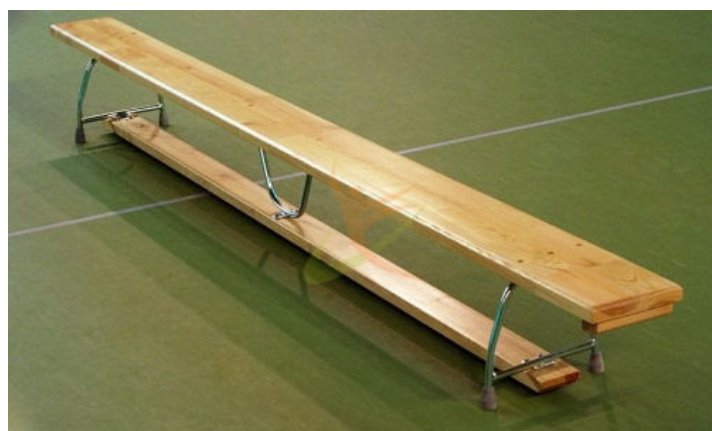
- dodatkowy profil pod blatem ma wzmacniać konstrukcję stołu. Stoły mają być wyposażone w haczyki na tornister, plastikowe zatyczki chroniące podłogę przed zarysowaniem oraz zatyczki chroniące stelaż przez zarysowaniem go podczas regulowania wysokości.

B4 – Stół szkolny



- blat ma być wykonany ze sklejki o grubości 25 mm, z kolorowym lamiatem HPL
- rogi blatów mają być delikatnie zaokrąglone
- nogi okrągłe o śr. 55 mm, z regulacją wysokości: 40, 46, 52, 58 cm.
- średnica 120 cm

Łg – ławka gimnastyczna 2 m



- ławka ma być wykonane z drewna iglastego, nogi stalowe, stopki z gumy niebrudzącej podłogę
- nogi oraz kształtowniki stalowe - ocynkowane
- wszystkie krawędzie płyty, belki oraz nóg zaokrąglone.

Db - drabinki



- drabinka gimnastyczna podwójna
- wymiary 180 x 250 cm
- boki wykonane z drewna iglastego lub liściastego, szczeble z pełnego drewna
- malowana lakierem bezbarwnym
- mocowana do ściany

Ko - Kozetka medyczna

- kozetka ma mieć konstrukcję stalową wykonaną z profili stalowych o przekroju okrągłym o grubości 2-2,5cm.
- kozetka ma mieć stopki plastikowe chroniące posadzkę. Stopki mają być odporne na standardowe środki czystości używane w obiektach medycznych.
- kozetka ma mieć wezgłowie z regulacją kąta położenia
- wysokość kozetki ma wynosić 50cm
- szerokość kozetki ma wynosić 55cm
- długość kozetki 185cm
- kozetka ma być tapicerowana tkanina zmywalną



WINDA

Główne parametry:

Ilość drzwi kabinowych: 1
Sterowanie: zbiorcze góra-dół
Grupa: simplex 1 urządzenie w grupie

Napęd: Bezprzekładniowy, synchroniczny silnik prądu zmiennego z regulatorem częstotliwościowym OVF . **Przeniesienie napędu** za pomocą bezobsługowych pasów stalowych, pokrytych wytrzymałym poliuretanem. Rozwiązanie to znacznie ogranicza powstawanie hałasu i wibracji. Pasy nośne **podłączone na stałe do systemu monitorującego ich stan techniczny**, dzięki czemu nie wymagają uciążliwej konserwacji oraz okresowej kontroli zużycia.
Elektromagnetyczne filtry redukujące poziom zakłóceń elektromagnetycznych

Energooszczędność

System odzysku energii:

Zaawansowany system odzyskiwania energii. Napędy regeneracyjne zapewniają mniejsze zużycie energii powstające w czasie hamowania dźwigu, normalnie rozpraszanej w postaci ciepła. Dzięki napędom regeneracyjnym energia zostaje zwrócona do wewnętrznej sieci elektrycznej budynku bez konieczności stosowania dodatkowych urządzeń.

Wyłączanie oświetlenia w kabinie – po określonym czasie oświetlenie w kabinie wyłącza się.

Stand By – po określonym czasie sterowanie dźwigu zostaje przełączone w trym czuwania, co wpływa na oszczędność energii.

Komunikacja

System zdalnego monitoringu urządzeń: Rozszerzony zakres zdalnej analizy parametrów pracy dźwigu, detekcja pasażerów umożliwiające jeszcze bardziej precyzyjną i szybszą diagnozę oraz weryfikację parametrów technicznych urządzeń.

Kabina:

Wymiary kabiny (szer. x gł. x wys.): 1100 mm x 1400 mm x 2100 mm
Układ paneli kabinowych: pionowy
Wykończenie paneli: Stal powlekana w kolorze białym

Podłoga / wykończenie:	wykładzina gumowa antypoślizgowa
Sufit / wykończenie:	płaski wykonany ze stali powlekanej w kolorze białym
Oświetlenie:	Oświetlenie punktowe, umieszczone w suficie.
Poręcz - umiejscowienie:	tak, okrągła na tylnej ścianie
Poręcz – drążek:	chrom szczotkowany
Poręcz – mocowanie:	chrom polerowany
Lustro / aranżacja:	1/2 wysokości, ściana boczna
Kaseta dyspozycji / wykończenie:	zaokrąglony / stal nierdzewna szczotkowana, akcesoria chrom szczotkowany
Portale w kabinie / wykończenie:	stal nierdzewna / stal nierdzewna szczotkowana
Pozostałe wyposażenie w kabinie	chrom szczotkowany

Drzwi:

Typ:	drzwi teleskopowe 2 panelowe – 900 mm x 2000 mm (szer. x wys.),
Typ fasady / wykończenie:	Na najwyższym przystanku ościeżnica o szerokości 150 mm z wbudowanym panelem sterującym
Drzwi szybowe / wykończenie:	Stal malowana na wybrany kolor RAL
Drzwi kabinowe / wykończenie:	Stal powlekana na kolor biały
Zabezpieczenie drzwi:	Kurtyna podczerwieni

2.3. Warunki przyjęcia na budowę materiałów

Materiały i wyroby mogą być przyjęte na budowę, jeśli spełniają następujące warunki:

- są zgodne z ich wyszczególnieniem i charakterystyką podaną w dokumentacji projektowej i specyfikacji technicznej,
- są właściwie opakowane, firmowo zamknięte (bez oznak naruszenia zamknięć) i oznakowane (pełna nazwa wyrobu, ewentualnie nazwa handlowa oraz symbol handlowy wyrobu),
- spełniają wymagane właściwości wskazane odpowiednimi dokumentami odniesienia,
- producent dostarczył dokumenty świadczące o dopuszczeniu do obrotu i powszechnego lub jednostkowego zastosowania wyrobów oraz karty techniczne (katalogowe) wyrobów lub firmowe wytyczne (zalecenia) stosowania wyrobów,
- spełniają wymagania wynikające z ich terminu przydatności do użycia (termin zakończenia robot pokrywających powinien się kończyć przed zakończeniem podanych na opakowaniach terminów przydatności do stosowania odpowiednich wyrobów),

Wszystkie urządzenia i meble ze stali nierdzewnej powinny posiadać świadectwa jakości PZH i certyfikaty CE .

2.4. Warunki przechowywania materiałów i wyrobów

Materiały powinny być przechowywane i magazynowane zgodnie z instrukcją producenta oraz wymaganiami odpowiednich dokumentów odniesienia tj. norm bądź aprobat technicznych. Pomieszczenie magazynowe do przechowywania materiałów i wyrobów opakowanych powinno być

kryte, suche oraz zabezpieczone przed zawilgoceniem, opadami atmosferycznymi, przemarznięciem i przed działaniem promieni słonecznych.

3. WYMAGANIA DOTYCZĄCE SPRZĘTU I MASZYN

Wymagania ogólne dotyczące sprzętu podano w dziale „Wymagania ogólne”.

Wykonawca zobowiązany jest do użycia takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót i środowisko. Liczba i wydajność sprzętu będzie gwarantować prowadzenie robót zgodnie z zasadami określonymi w dokumentacji projektowej i w warunkach umowy. Sprzęt będący własnością wykonawcy lub wynajęty do wykonywania robót ma być utrzymany w dobrym stanie technicznym i gotowości do pracy oraz, jeśli to konieczne, będzie posiadał aktualne badania techniczne do wglądu na budowie. Będzie on zgodny z normami ochrony środowiska, przepisami dotyczącymi jego użytkowania oraz przepisami BHP.

4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ŚRODKÓW TRANSPORTU

Wymagania ogólne dotyczące środków transportu podano w ST 00.01. „Wymagania ogólne”.

Wykonawca jest zobowiązany do stosowania jedynie takich środków transportu, które nie wpływają niekorzystnie na jakość wykonywanych robót i właściwości przewożonych materiałów. Przy ruchu po drogach publicznych pojazdy będą spełniać wymagania dotyczące przepisów ruchu drogowego. Wykonawca będzie na bieżąco i na własny koszt usuwać wszelkie zanieczyszczenia i uszkodzenia spowodowane jego pojazdami na drogach publicznych i dojazdach do budowy.

5. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYKONANIA ROBÓT BUDOWLANYCH

Wymagania ogólne dotyczące wykonania robót podano w „Wymagania ogólne”.

5.1. Wymagania ogólne

Specyfikacja architektoniczna nie stanowi wykazu wszystkich działań, koniecznych dyspozycji, elementów i środków podjętych w celu realizacji robót. Nie stanowi także instrukcji wykonania prac lub stosowania wybranych elementów, zestawów elementów, czy technologii. Zastosowanie powyższych musi być zgodne z wytycznymi i wymaganiami Dostawcy, Producenta lub Twórcy, czy Właściciela danej technologii, a także zgodne z przepisami, wiedzą techniczną i praktyką budowlaną. Specyfikacja architektoniczna podaje minimalne wymagania i parametry oraz określa zasady rozwiązań, które muszą być uwzględnione, uściślone i dostosowane do sytuacji w dokumentacji warsztatowej Wykonawcy. Specyfikację należy traktować jako zbiór podstawowych danych i wymagań koniecznych do spełnienia. Dostawca zobowiązany jest do prawidłowego ustawienia i wypoziomowania wyposażenia ruchomego, zgodnie z uzgodnionym projektem aranżacji. Elementy wyposażenia wymienione w pkt 2. powinny posiadać wszystkie certyfikaty i atesty dopuszczalności stosowania na polskim rynku. Wyposażenie należy usytuować zgodnie z Projektem wykonawczym.

Wszystkie prace dotyczące montażu elementów wyposażenia należy wykonać zgodnie z wytycznymi producenta lub dostawcy przyjętego systemu.

Montażu windy mogą wykonywać wyłącznie osoby posiadające wymagane uprawnienia i doświadczenie.

6. OPIS DZIAŁAŃ ZWIĄZANYCH Z KONTROLĄ, BADANIAM I ODBIOREM WYROBÓW I ROBÓT BUDOWLAN YCH W NAWIĄZANIU DO DOKUMENTÓW ODNIESIENIA

6.1. Ogólne zasady kontroli jakości robót

Ogólne zasady kontroli jakości robót podano w dziale „Wymagania ogólne”.

6.2. Kontrola jakości materiałów

Wymagana jakość materiałów powinna być potwierdzona przez producenta przez zaświadczenie o jakości lub znakiem kontroli jakości zamieszczonym na opakowaniu lub innym dokumencie. Należy sprawdzić prawidłowość wykonania podłoża.

Celem kontroli robót jest takie sterowanie ich przygotowaniem i wykonaniem, aby osiągnąć założoną jakość robót. Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę robót i jakości materiałów. Wykonawca dostarczy Inspektorowi Nadzoru kopie Aprobata, świadectw, certyfikatów na zastosowane materiały. W przypadku stosowania materiałów budzących wątpliwości, złej jakości wykonawstwa, Inspektor Nadzoru, wstrzyma roboty i zobowiąże Wykonawcę do usunięcia wad, zastosowania odpowiedniej jakości materiałów.

Kontrola, pomiary i badania w czasie robót

Wykonawca jest zobowiązany do stałej i systematycznej kontroli prowadzonych robót w zakresie i z częstotliwością zaakceptowaną przez Inspektora Nadzoru, kontroli podlega pełny zakres robót, oraz asortyment stosowanych materiałów.

Kontrola obejmuje:

- zgodność wykonanych robót z dokumentacją projektową,
- sprawdzenie materiałów i porównanie ich cech na zgodność z dokumentami dostarczonymi przez wytwórcę (certyfikaty lub deklaracje zgodności) oraz przez oględziny zewnętrzne na budowie.
- roboty montażowe
- kontrola zachowania warunków bhp.

7. WYMAGANIA DOTYCZĄCE PRZEDMIARU I OBMIARU ROBÓT

Wymagania ogólne dotyczące przedmiaru podano w dziale „Wymagania ogólne”.

Jednostką obmiarową – zgodnie z przedmiarem.

8. OPIS SPOSOBU ODBIORU ROBÓT BUDOWLAN YCH

Wymagania ogólne dotyczące odbioru robót podano w dziale „Wymagania ogólne”.

8.1. Zgodność robót z projektem i Specyfikacją.

Roboty powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją projektową, Specyfikacją Techniczną oraz pisemnymi decyzjami Inspektora.

8.2. Odbiór robót

Roboty uznaje się za zgodne z dokumentacją projektową, ST i wymaganiami Inspektora Nadzoru, jeżeli wszystkie pomiary i badania dały pozytywne wyniki.

Gotowość robót do odbioru zgłasza Wykonawca. Odbiór będzie przeprowadzony niezwłocznie, nie później jednak niż w ciągu 3 dni od daty powiadomienia o tym fakcie Inspektora Nadzoru,.

Odbioru ostatecznego robót dokona komisja wyznaczona przez zamawiającego w obecności Inspektora i Wykonawcy. Komisja odbierająca roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów, ocenie wizualnej oraz zgodności wykonania robót z dokumentacją projektową i ST.

Podstawowym dokumentem do dokonania odbioru ostatecznego robót jest protokół odbioru ostatecznego robót sporządzony wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego. Do odbioru ostatecznego Wykonawca jest zobowiązany przygotować dokumenty wskazane przez

zamawiającego, min: deklaracje zgodności lub certyfikaty zgodności wbudowanych materiałów zgodnie z projektem i ST. Wszystkie zarządzane przez komisje roboty poprawkowe lub uzupełniające będą zestawione wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

9. DOKUMENTY ODNIESIENIA

Dokumentacją odniesienia jest:

1. Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia dla przedmiotowego zadania,
2. umowa zawarta pomiędzy Wykonawcą a Zamawiającym wraz z harmonogramem robót
3. zatwierdzona przez Zamawiającego dokumentacja wykonawcza ww. zadania
4. normy
5. aprobaty techniczne
6. inne dokumenty i ustalenia techniczne prowadzone w trakcie trwania inwestycji.

- Ustawa z dnia 16 04 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. z 2004 r. Nr 92, poz. 881).
- Ustawa z dnia 30 08 2002 r. o systemach oceny zgodności (Dz. U. z 2010 r. Nr 138 poz. 935 jt.).
- Ustawa z dnia 12 12 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów (Dz. U. z 2003 r. Nr 229 poz.2275).
- Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r., prawo budowlane (Dz. U. z 2010 r. Nr 243 poz.1623 jt.). Dokumentacja warsztatowa

Nie wymienienie tytułu jakiegokolwiek dziedziny, grupy, podgrupy czy normy nie zwalnia Wykonawcy od obowiązku stosowania wymogów określonych prawem polskim.

Wykonawca będzie przestrzegał praw autorskich i patentowych. Jest zobowiązany do odpowiedzialności za spełnienie wszystkich wymagań prawnych w odniesieniu do używanych opatentowanych urządzeń lub metod.