Приложение 1 к закупочной документации

**Техническое задание**

**Поставка офисной мебелидлянуждСвердловского филиалаАО «ЭнергосбыТ Плюс»**

**1. Общие требования**

1. Объект закупки**:** поставка офисной мебели (далее – Продукция).

**2. Сроки (периоды) поставки продукции:**

2.1.Начало поставки: с момента заключения договора;

2.2. Окончание поставки: 60 календарных дней с даты заключения Договора.   
Продукция поставляется до места доставки/склада Грузополучателя.

**3. Требования к сборке и установке Продукции:** сборка и установка Продукции включена в стоимость Продукции и осуществляется силами Поставщика в срок не позднее 3 (трех) рабочих дней с момента приемки Продукции Покупателем.

**4. Основные требования к продукции:**

4.1. Требования к продукции указаны в Номенклатуре закупаемой продукции (Приложение № 1 к Техническому заданию)

4.2. Адреса поставки, реквизиты Грузополучателей

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Грузополучатель** | **Адрес поставки** | | **Реквизиты Грузополучателя для оформления счетов-фактур, товарных накладных (форма ТОРГ-12)/УПД** | |
|  | |
| 1 | Свердловский филиал  АО «ЭнергосбыТ Плюс» | г. Екатеринбург, ул. Кузнечная, 92 | | Свердловский филиал АО «ЭнергосбыТ Плюс»,  ИНН 5612042824, КПП 667043001  620075, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Кузнечная, д. 92  Банк Уральский банк ПАО «Сбербанк России»  Расчетный счет 40702810816020104300  Корреспондентский счет 30101810500000000674,  БИК 046577674 | |
|  | | | |  | |  | |

1. **Требования к качеству продукции, к упаковке и отгрузке продукции:**

Продукция должна быть новым Товаром, который не был в употреблении, ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства.

Продукция должна быть изготовлена в заводских условиях. Товар не должен быть в залоге, под арестом, не должен быть обременен риском конфискации.

Продукция по своему качеству должна соответствовать действующим государственным (отраслевым) стандартам РФ, ГОСТ, ТУ, обязательным требованиям, предъявляемым едиными правилами согласно Федеральному закону от 24.12.2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а также иным обязательным для данного вида Продукции требованиям, либо иным нормативно-техническим документам и Обязательным техническим правилам, указанным в Спецификации и подтверждаться Сертификатом качества завода-изготовителя (в случае их наличия).

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность Продукции от всякого рода повреждений при транспортировке, возможных перевалках и хранении.

Маркировка упаковки должна строго соответствовать маркировке продукции и обеспечивать полную и однозначную идентификацию каждой единицы продукции при ее приемке.

1. **Требования по передаче Заказчику технических и иных документов при поставке продукции:**

Поставщик одновременно с передачей продукции обязан передать грузополучателю его принадлежности, а также относящиеся к нему документы на русском языке (технический паспорт, сертификаты соответствия/Декларации о соответствии товара требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводов правил, ГОСТам, установленных для данного вида продукции, инструкции по эксплуатации, другие документы, поставляемые производителем, в том числе гарантийные обязательства, в случае их наличия на продукцию).

1. **Требования к безопасности продукции:** Продукция, должна отвечать требованиям качества безопасности для жизни и здоровья человека, а также иным требованиям сертификации, безопасности, [санитарным нормам](http://pandia.ru/text/category/sanitarnie_normi/) и правилам, [государственным стандартам](http://pandia.ru/text/category/gosudarstvennie_standarti/) и иным обязательным требованиям, установленным в соответствии с законодательством РФ и утвержденных для данного вида продукции, не иметь дефектов упаковки, обеспечивающей сохранность товара при перевозке и хранении.
2. **Порядок сдачи и приемки продукции:**

**Приемка Продукции по количеству** должна быть произведена уполномоченным представителем Покупателя или указанного им грузополучателя не позднее 15 (пятнадцати) рабочих дней с момента передачи Продукции и всех сопроводительных документов к ней Покупателю в соответствии с условиями поставки (п.2.1. Договора), п.2.4. Договора). Подтверждением факта приемки является подписание товарной накладной (форма ТОРГ-12)/Акта приема-передачи Продукции/УПД (универсальный передаточный документ). Товарная накладная (форма ТОРГ-12)/Акт приема-передачи Продукции/УПД (универсальный передаточный документ) оформляется и подписывается только в отношении полностью поставленной Партии Продукции.

При этом подписание Покупателем товарной накладной свидетельствует только о принятии указанного количества тарных мест и (или) веса брутто и не означает приемку Продукции по качеству, ассортименту и комплектности.

Поставщик, допустивший недопоставку Продукции или некомплектность поставленной Продукции, обязан восполнить недопоставку в течение 10 (десяти) календарных дней с даты поставки, если иные условия допоставки не указаны Покупателем.

**Приемка Продукции по качеству** производится при приемке Продукции по количеству на основании сопроводительных документов без специальной проверки качества, если Продукция находится в надлежащей таре и упаковке, и у нее отсутствуют видимые дефекты*.*

**Датой поставки Продукции и датой приемки Продукции** является дата подписания Покупателем подписанной\-ого и направленной\-ого ему Поставщиком товарной накладной (форма ТОРГ-12)/Акта приема-передачи Продукции/УПД.

**Право собственности** на поставленную Продукцию переходит от Поставщика к Покупателю после поставки Продукции в соответствии с п.п. 2.1. и 2.5. Договора и с момента подписания Сторонами товарной накладной (форма ТОРГ-12)/Акта приема-передачи Продукции/УПД. Риск утраты, порчи и (или) повреждения Продукции до подписания товарно-транспортных документов, несет Поставщик.

1. **Требования по объему и сроку гарантий качества продукции:   
    Гарантийный срок** на Продукцию (далее – Гарантийный срок) составляет 12 (двенадцать) месяцев с момента поставки Продукции Покупателю.

**Срок годности**на конкретную Продукцию указывается в паспорте на эту Продукцию и определяется периодом времени, исчисляемым со дня ее изготовления, в течение которого Продукция пригодна к использованию.

Срок прибытия представителей Поставщика в случае обнаружения Недостатков составляет 5 (пять) календарных дня с момента получения соответствующего уведомления Покупателя, если иной более длительный срок не указан в уведомлении или не согласован Сторонами.

**Срок устранения Недостатков**15 (пятнадцать) календарных дней с даты \получения Поставщиком уведомления Покупателя о выявленных Недостатках.

Срок вывоза некачественной Продукции Поставщиком составляет 10 (десять) календарных дней с даты получения Поставщиком уведомления Покупателя о выявленных Недостатках.

Срок ответственного хранения некачественной Продукции составляет не более 30 (тридцать) дней с даты получения Поставщиком уведомления Покупателя о выявленных Недостатках.

В случае принятия Покупателем Продукции на ответственное хранение, Поставщик обязан возместить Покупателю убытки, а также оплатить услуги Покупателя по хранению Продукции. Стоимость услуг Покупателя по ответственному хранению Продукции составляет 1% от стоимости партии Продукции, принятой на ответственное хранение, за каждый день хранения.

В случае разногласий о качестве Продукции, Поставщик обязан представить Покупателю надлежащие и достаточные доказательства качества Продукции, обязанность по доказыванию качества Продукции лежит на Поставщике. При этом любая из Сторон вправе обратиться к компетентной независимой экспертной организации. Затраты по привлечению экспертной организации несет Поставщик, за исключением тех случаев, когда в результате экспертизы выявлено соответствие Продукции условиям Договора. В этом случае Покупатель возмещает Поставщику документально подтвержденные расходы, связанные с привлечением экспертной организации в течение 30 (тридцати) календарных дней с момента заявления требования Поставщика.

Приложение:

1. Номенклатура закупаемой продукции

Приложение № 1

к Техническому заданию

Номенклатура закупаемой продукции для Свердловского филиала АО "ЭнергосбыТ Плюс" в 2025 г.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование товара** | **Требования к качеству, техническим характеристикам товара, работ, услуг, требования к их безопасности, требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) товара, требования к размерам, упаковке и иные показатели, связанные с определением соответствия поставляемого товара** | **Ед. изм.** | **Кол-во** |
|  | ***Стол руководителя 1928(1800)\*1784\*750*** | **Стол с опорной тумбой и подъемным механизмом**  Габаритный размер шкафа (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 1928\*1784\*750-1250  **Толщина столешницы**: не менее 32 мм.  На всех видимых частях стола противоударная кромка толщиной: не менее 2 мм.  В основании опор стола установлены регулируемые металлические подпятники с пластиковым основанием.  Количество опор: не менее 6 шт. Цвет опор: чёрный.  Высота опор: не менее 10 мм.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами, для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  **Правая опорная тумба** с двумя открытыми нишами и тремя выдвижными ящиками, правая опорная тумба с тремя выдвижными ящиками.  На топе правой опорной тумбы установлен металлический выдвижной блок розеток (две розетки на 220В и два USB разъёма).  На всех выкатных ящиках установлены направляющие скрытого монтажа с доводчиком.  Материал дна ящиков: ХДФ. Толщина ЛХДФ: не менее 3,2 мм. Цвет ХДФ: в цвет изделия.  Глубина направляющих не менее 410 мм.  Материал топа: тумб ЛДСП  Толщина ЛДСП топа: не менее 16 мм, наличие кромки ПВХ толщиной: не менее 2 мм.  Каркас тумб выполнен из ЛДСП толщиной: не менее 16 мм, наличие кромки ПВХ толщиной: не менее 2 мм.  Ручка-скоба хром. Межосевое расстояние: не менее 128 мм, ширина: не менее 12 мм.  Верхний ящик на замке.  Тумба устанавливается на не менее чем 4 шт. пластиковые опоры с регулировкой под неровности пола.  Высота опор: не менее 30 мм.  Цвет ЛДСП: по согласованию с Заказчиком[[1]](#footnote-1).  **Подъемный механизм**  Столешница устанавливается на регулируемые опоры не менее 2 штук, на электроприводе. Механизм скрыт с наружной стороны панелями из ЛДСП. Высота подъема от 700 до 1200 мм.  Каждая опора выдерживает вес не менее 80 кг.  Механизм с системой защиты от зажима.  Стол комплектуется пультом управления, устанавливается под столешницей.  *Эскиз:*    https://ekb.gtv-meridian.ru/upload/iblock/44a/9npgrdx0ozcmfk5w2sc1989twfigrzbl/5d31c63c48aeefca0ca000184222a97c.JPGhttps://ilempi.ru/files/products/-2350-128-416_photo.800x600w.jpg?a48a49bf4ecc0377ad16a145533db837 | Шт. | 1 |
|  | ***Подкатная тумба 450\*450\*640*** | Габаритный размер тумбы (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 450\*450\*640  Тумба состоит из каркаса и 3-х выдвижных ящиков  Тумба подкатная с тремя выдвижными ящиками. Верхний ящик закрывается на замок со складным ключом. Направляющие – скрытого монтажа с доводчиками. Ручка-скоба хром. Межосевое расстояние: не менее 128 мм, ширина: не менее 12 мм.  **Каркас, задняя стенка и фасады** – из ЛДСП толщиной не менее 16 мм (кромка - из ПВХ толщиной не менее 2 мм - на всех видимых частях, в остальных частях – толщиной не менее 0,45 мм).  **Топ** тумбы изготовлен из ЛДСП толщиной не менее 32 мм. Дно ящиков – из ламинированной ХДФ в цвет изделия толщиной не менее 3,2 мм.  Тумба установлена на 4 пластиковые колеса со стопором.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ – по согласованию с Заказчиком[[2]](#footnote-2).  *Эскиз:*  https://mktitan.ru/upload/resize_cache/iblock/2a6/198_208_140cd750bba9870f18aada2478b24840a/2a6c8da29442b1b7fe3cbbc139c9f6d0.jpghttps://ilempi.ru/files/products/-2350-128-416_photo.800x600w.jpg?a48a49bf4ecc0377ad16a145533db837 | Шт. | 1 |
|  | ***Стол для переговоров 2400\*1100\*750*** | Стол состоит из столешницы и двух металлических опор.  Габаритный размер шкафа (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 2400\*1100\*750  **Столешница**: ЛДСП, толщиной: не менее 32 мм, закромлена кромкой ПВХ толщиной: не менее 2 мм. Углы стола радусные. На столешнице устанавливается легокосъемный металлический кабель канал для вывода проводов, размер не менее 280\*80 мм. Стол комплектуется легкосъемным кабель-каналом для скрытой горизонтальной проводки. Ширина лотка позволяет установить внутрь сетевой фильтр («Пилот»).  **Опоры:** замкнутого типа из металлической профильной трубы квадратного сечения не менее 60\*30 мм  Опоры соединяются между собой металлическими траверсами. Сварные швы металлических опор ровные, плотные и зачищены от шлака и брызг. Прожоги, трещины, наплывы, непроваренные места и шлаковые включения отсутствуют. Каркас покрыт порошковой краской.  Количество опор: не менее 2 шт.  Цвет столешницы и опор: по согласованию с Заказчиком[[3]](#footnote-3).  *Эскиз:*  https://ekb.gtv-meridian.ru/upload/iblock/eea/qg59uxhk4rhzy98fnno4dwoyx6kqxp1r/21a62ec39604424989554320e896b9c1.jpg | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф-перегородка 1550\*300\*2920*** | Габаритный размер шкафа (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 1550\*300\*2920  **ТОП:**  Топ изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм. Кромка толщиной не менее 2 мм.  **Фасады** - изготовлены из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП), толщиной не менее 16 мм, кромка толщиной не менее 2 мм. На распашных фасадах устанавливаются петли, ответная планка крепится евровинтом. На распашных верхних фасадах устанавливаются система TIP ON (открывание с нажатия).  **Корпус:**  Корпус изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм, на всех видимых частях кромка толщиной не менее 2 мм, в остальных, толщиной не менее 0,4 мм. Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 10 мм, с тонкой регулировкой под неровности пола. Материал задней стенки: ЛДСП, толщиной не менее 16 мм. С торца шкафа открытые ниши, с разными цветами, согласно дизайн проекту.  Сборка осуществляется с использованием эксцентриковых стяжек с латунной втулкой М8 в сочетании с направляющими шкантами.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП, кромки из ПВХ – по согласованию с Заказчиком[[4]](#footnote-4).  *Эскиз* | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф комбинированный 1550\*450\*2920*** | Габаритный размер шкафа (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 1550\*450\*2920  **ТОП -** изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм. Кромка толщиной не менее 2 мм.  **Фасады** - изготовлены из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП), толщиной не менее 16 мм, кромка толщиной не менее 2 мм.  **Стекло** тонированное, толщиной не менее 4 мм. Высота стекол согласно дизайн проекту.  На распашных фасадах устанавливаются петли с доводчиками, ответная планка крепится евровинтом. Ручка металлические.  **Корпус -** изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм, на всех видимых частях кромка толщиной не менее 2 мм, в остальных, толщиной не менее 0,4 мм. Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 10 мм, с тонкой регулировкой под неровности пола. Материал задней стенки: ЛХДФ, толщиной не менее 3,2 мм. Наполнение шкафа согласно дизайн проекту.  Сборка осуществляется с использованием эксцентриковых стяжек с латунной втулкой М8 в сочетании с направляющими шкантами.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП, кромки из ПВХ и ручек– по согласованию с Заказчиком[[5]](#footnote-5).  *Эскиз* | Шт. | 1 |
|  | ***Кресло офисное*** | Габаритный размер (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 700\*700\*1270  Механизм качания мультиблок с фиксацией не менее в 4х положениях, регулировка напряжения с контролем веса. Хромированный алюминиевый задний кронштейн. Регулировка высоты спинки. Кресло оснащено поясничной поддержкой и 3D подлокотниками, которые можно регулировать по высоте, поворачивать влево и вправо, а также вперед и назад. Сетка для подголовника, спинки и сиденья обладает огнеупорными и антибактериальными свойствами. Максимальная нагрузка не более 130 кг.  Регулировка сидения по глубине: да  *Внешний вид:*  https://norden.group/images/detailed/8/%D0%A5%D0%B8%D1%80%D0%BE_%D0%91%D0%BB%D1%8D%D0%BA-2.jpg | Шт. | 1 |
|  | ***Кресло офисное*** | |  | | --- | | Габаритный размер (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту -  Ш\*Г\*В)): мм. 500\*480\*970  Механизм качания – Топ-Ган. Материал - высокопрочную экокожа, хромированные металлические подлокотники с съемными накладками и надежную крестовину из полированного алюминия. Кресло оснащено механизмом качания с возможностью фиксации в рабочем положении. Крестовины с хромированными лучами переменного сечения, сужающимися к концам. Кресло оснащено колесами. Подлокотники защищены съемными чехлами на молниях. Максимальная нагрузка составляет не более 120 кг.  *Внешний вид:*  https://norden.group/images/detailed/11/%D0%A2%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%BE_%D0%9B%D0%91_%D0%A7%D0%B5%D1%80%D0%BD_3.jpg | | Шт. | 20 |
|  | ***Стол для переговоров D-3000\*750*** | Габаритный размер стола (Диаметр\*Высота (далее по тексту – Д\*В)): Д- 3000\*750 миллиметров (далее по тексту – мм).  Стол переговорный состоит из не менее 6 столов, размер каждого стола не менее 1477(766)\*700\*750  Столешница изготовлена из ламинированной древесностружечной плиты (далее по тексту - ЛДСП). Толщина столешницы - не менее 22 мм, радиусной формы, края облицованы противоударной кромкой из поливинилхлорида (далее по тексту – ПВХ) толщиной не менее 2 мм.  Столешница устанавливается на цельносварной П – образный каркас, из металлической профильной трубы квадратного сечения не менее 60\*30 мм.  Каркас имеет опоры с тонкой регулировкой под неровности пола. Опоры соединяются между собой сварной траверсой. Сварные швы металлических опор ровные, плотные и зачищены от шлака и брызг. Прожоги, трещины, наплывы, непроваренные места и шлаковые включения отсутствуют. Каркас покрыт порошковой краской. Стол комплектуется системой соединения столов (система клик).  Крепление столешницы к опорам - скрытое, сборка осуществляется при помощи латунных втулок и стальных винтов.  Цвет ЛДСП, кромки из ПВХ и краски каркаса – по согласованию с Заказчиком[[6]](#footnote-6).  Эскиз:    https://static.insales-cdn.com/images/products/1/7919/115089135/CLICK_CONNECTOR.jpg | Шт. | 1 |
|  | ***Стеновая панель с кашпо 3000\*300\*3120*** | Габаритный размер (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту -  Ш\*Г\*В)): мм. 3000\*300\*3120  **Стеновая панель и короб для кашпо** изготовлены из МДФ в пленке, толщиной не менее 16 мм. Крепление стеновых панелей скрытое, по лицевой части все крепления отсутствуют. В коробе предусмотрено место для кашпо, пластиковое кашпо прямоугольной формы для живых цветов.  Сборка осуществляется с использованием эксцентриковых стяжек с латунной втулкой М8 в сочетании с направляющими шкантами.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет МДФ в пленке – по согласованию с Заказчиком[[7]](#footnote-7).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф купе в переговорную 1467\*750\*2930*** | Габаритный размер шкафа (Ш\*Г\*В): 1467\*750\*2930 мм.  **Топ, полки и каркас** изготовлен из ЛДСП. Толщина - не менее 16 мм. На всех видимых частях кромка из ПВХ - толщиной не менее 2 мм, на невидимых частях толщиной не менее 0,4 мм.  **Фасады** изготовлены из ЛДСП толщиной не менее 10 мм в алюминиевой раме. Фасады в системе имеют алюминиевое обрамление толщиной не менее 10 мм. Каждый фасад делится на не менее 2 алюминиевые вставки, для жесткости.  **Система раздвижных дверей –** изготовлена первичного алюминиевого профиля. Открывание и закрывание дверей рассчитано на не менее 110 000 циклов. Верхние двери на невидимых кронштейнах со скрытой верхней направляющей. Нижние направляющие накладные. Ручки интегрированы в профиль фасадов.  Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 30 мм с тонкой регулировкой под неровности пола.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ– по согласованию с Заказчиком[[8]](#footnote-8).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Тумба для оборудования 800\*800\*500*** | Габаритный размер (Ш\*Г\*В): 800\*800\*500 мм.  Изделие изготовлено из ЛДСП толщиной не менее 16 мм, края облицованы противоударной кромкой из ПВХ толщиной не менее 2 мм. Тумба служить как подставка для оборудования и место для хранения проводов. Тумба имеет мебельные заглушки (кабель-канал) в количестве 2 шт. в цвет ЛДСП.  Опоры - регулируемые, М6, с футоркой.  На тумбе предусмотрена распашные двери для доступа к проводке. На распашных фасадах устанавливаются петли, ответная планка крепится евровинтом. На фасадах устанавливаются система TIP ON (открывание с нажатия).  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ– по согласованию с Заказчиком[[9]](#footnote-9).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Кухонный гарнитур 1800\*600(320)\*900(600)*** | Габаритный размер (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту -  Ш\*Г\*В)): мм. 1800\*600 (320) \*900 (600)  Кухонный гарнитур состоит из напольных и навесных модулей.  Столешница цельная, изготовлена из ЛДСП, толщиной не менее 32 мм, кромка на всех видимых частях толщиной не менее 2 мм, в остальных не менее 0,4 мм.  На столешнице предусмотрен пластиковый плинтус на всю длину столешницы.  Каркас и топ навесных модулей изготовлены из ламинированной древесностружечной плиты (далее по тексту – ЛДСП) толщиной не менее 16 мм. Кромка – из поливинилхлорида (далее по тексту – ПВХ), на всех видимых частях топа - толщиной не менее 2 мм, в остальных - не менее 0,4 мм.  Фасады изготовлены из древесноволокнистой плиты средней плотности (далее по тексту – МДФ) в пленке. На распашных фасадах установлены петли с доводчиками, ответная планка крепится евровинтом. Ручки – на нижних фасадах металлические торцевые, на навесных фасадах система TIP ON (открывание с нажатия).  Полки изготовлены из ЛДСП толщиной не менее 16 мм. Кромка – из ПВХ, на всех видимых частях - толщиной не менее 2 мм, в остальных - не менее 0,4 мм.  Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 100 мм с тонкой регулировкой под неровности пола.  Материал задней стенки - ламинированная древесноволокнистая плита высокой плотности (далее по тексту – ЛХДФ) толщиной не менее 3,2 мм. Задняя стенка – цельная, не допускается разделение на части к каждому модулю.  Цоколь закрыт панелью из МДФ в цвет фасадов на высоту опор.  Сборка осуществляется с использованием эксцентриковых стяжек с латунной втулкой М8 в сочетании с направляющими шкантами.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП, МДФ в пленке и ручек – по согласованию с Заказчиком[[10]](#footnote-10).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Стойка ресепшн 2000\*1900\*1150(750)*** | Габаритный размер тумбы (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 2000\*1900\*1150(750)  Стойка состоит из каркаса надстройки  **Надстройка, каркас и фронтальная панель** выполнены из ЛДСП толщиной 16 мм, на всех видимых частях кромка толщина кромки не менее 2 мм, в невидимых частях толщиной не менее 0,4 мм.  **Столешница** изготовлена из ЛДСП, толщина - не менее 22 мм. На столешнице предусмотрен прямоугольный металлический кабель канал не менее 160\*80 для вывода проводов. Дизайн стойки согласно дизайн проекту.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ – по согласованию с Заказчиком[[11]](#footnote-11). | Шт. | 1 |
|  | ***Подкатная тумба к стойке 450\*450\*630*** | Габаритный размер тумбы (Ширина\*Глубина\*Высота (далее по тексту - Ш\*Г\*В)): мм. 450\*460\*630  Тумба состоит из каркаса и 3-х выдвижных ящиков  **Тумба подкатная** с тремя выдвижными ящиками. Верхний ящик закрывается на замок со складным ключом. Направляющие – верхний ящик скрытого монтажа с доводчиком, остальные роликовые. Ручка-скоба хром. Межосевое расстояние: не менее 128 мм, ширина: не менее 12 мм.  **Каркас, задняя стенка и фасады** – из ЛДСП толщиной не менее 16 мм (кромка - из ПВХ толщиной не менее 2 мм - на всех видимых частях, в остальных частях – толщиной не менее 0,45 мм).  **Топ тумбы** изготовлен из ЛДСП толщиной не менее 22 мм. Дно ящиков – ЛХДФ, в цвет изделия, толщиной не менее 3,2 мм. Внешние части фасадов тумбы - должны быть закромлены в двух плоскостях (с не менее 4 сторон на каждом ящике), вертикально и под углом 90 и 45 градусов единой противоударной, травмобезопасной кромкой, толщиной не менее 2 мм. Дно ящиков – из ламинированной ХДФ в цвет изделия толщиной не менее 3,2 мм.  Тумба установлена на 4 пластиковые колеса со стопором.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ – по согласованию с Заказчиком[[12]](#footnote-12).  *Эскиз:*  https://mktitan.ru/upload/resize_cache/iblock/2a6/198_208_140cd750bba9870f18aada2478b24840a/2a6c8da29442b1b7fe3cbbc139c9f6d0.jpghttps://ilempi.ru/files/products/-2350-128-416_photo.800x600w.jpg?a48a49bf4ecc0377ad16a145533db837 | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф купе, за стойкой 2644\*750\*3010*** | Габаритный размер шкафа (Ш\*Г\*В): 2644\*750\*3010 мм.  Шкаф состоит из каркаса, полок, плоскоовальной штанги для одежды и системы раздвижных дверей.  **Топ, полки и каркас** изготовлен из ЛДСП. Толщина - не менее 16 мм. На всех видимых частях кромка из ПВХ - толщиной не менее 2 мм, на невидимых частях толщиной не менее 0,4 мм.  **Фасады** изготовлены из ЛДСП толщиной не менее 10 мм в алюминиевой раме. Фасады в системе имеют алюминиевое обрамление толщиной не менее 10 мм. Каждый фасад делится на не менее 2 алюминиевые вставки, для жесткости.  **Система раздвижных дверей –** изготовлена первичного алюминиевого профиля. Открывание и закрывание дверей рассчитано на не менее 110 000 циклов. Верхние двери на невидимых кронштейнах со скрытой верхней направляющей. Нижние направляющие накладные. Ручки интегрированы в профиль фасадов.  Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 30 мм с тонкой регулировкой под неровности пола.  Шкаф комплектуется плоскоовальной штангой для одежды.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ– по согласованию с Заказчиком[[13]](#footnote-13).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф купе в приемную, с зеркальными фасадами 1575\*748\*2913*** | Габаритный размер шкафа (Ш\*Г\*В): 1575\*748\*2913 мм.  Шкаф состоит из каркаса, полок, плоскоовальных штанг для одежды и системы раздвижных дверей.  **Топ, полки и каркас** изготовлен из ЛДСП. Толщина - не менее 16 мм. На всех видимых частях кромка из ПВХ - толщиной не менее 2 мм, на невидимых частях толщиной не менее 0,4 мм.  **Фасады** изготовлены из зеркала (серебро) толщиной не менее 4 мм в алюминиевой раме. Фасады в системе имеют алюминиевое обрамление толщиной не менее 10 мм. Каждый фасад делится на не менее 2 алюминиевые вставки, для жесткости.  **Система раздвижных дверей –** изготовлена первичного алюминиевого профиля. Открывание и закрывание дверей рассчитано на не менее 110 000 циклов. Верхние двери на невидимых кронштейнах со скрытой верхней направляющей. Нижние направляющие накладные. Ручки интегрированы в профиль фасадов.  Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 30 мм с тонкой регулировкой под неровности пола.  Шкаф комплектуется плоскоовальной штангой для одежды.  Сборка изделия осуществляется с помощью эксцентриковых стяжек с латунными втулками и распорным механизмом М8 в сочетании с направляющими шкантами для обеспечения максимально надежной сборки конструкции.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП и кромки из ПВХ– по согласованию с Заказчиком[[14]](#footnote-14).  *Эскиз:* | Шт. | 1 |
|  | ***Шкаф в приемную, маленький 687\*748\*2913*** | Габаритный размер шкафа (Ш\*Г\*В): 687\*748\*2913 мм.  **ТОП** изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм. Кромка толщиной не менее 2 мм.  **Полки -**  изготовлены из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП), толщиной не менее 16 мм, кромка толщиной не менее 2 мм. Нижняя полка изготовлена из МФД в пленке, с фрезеровкой под сбор влаги, для хранения бутылок.  **Фасады** - изготовлены из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП), толщиной не менее 16 мм, кромка толщиной не менее 2 мм. На распашных фасадах устанавливаются петли, ответная планка крепится евровинтом. На фасадах устанавливается система TIP ON (открывание с нажатия).  **Корпус:**  Корпус изготовлен из ламинированной древесностружечной плиты (ЛДСП). Толщина - не менее 16 мм, на всех видимых частях кромка толщиной не менее 2 мм, в остальных, толщиной не менее 0,4 мм. Корпус устанавливается на регулируемые опоры высотой не менее 10 мм, с тонкой регулировкой под неровности пола. Материал задней стенки: ЛХДФ в цвет корпуса.  Сборка осуществляется с использованием эксцентриковых стяжек с латунной втулкой М8 в сочетании с направляющими шкантами.  Перед изготовлением необходимо произвести контрольные замеры.  Цвет ЛДСП, кромки из ПВХ – по согласованию с Заказчиком[[15]](#footnote-15).  Эскизное изображение и чертеж: | Шт. | 1 |
|  | ***Диван трехместный 1940\*800\*840*** | Размер: не менее (Ш\*Г\*В) 1940\*800\*840 мм.  Внутренний каркас выполнен из шлифованной фанеры, древесностружечной плиты, древесноволокнистой плиты, бруса хвойных пород дерева не менее 8% влажности.  Наполнение мягких частей: пенополиуретан ST2536, EL2545 (или эквивалент\*), синтепон плотностью не менее 150 граммов/метр квадратный.  Обивка: искусственная кожа, состоящая из хлопка и не менее чем 2х-слойного полиуретана, верхний слой которого оснащен микроотверстиями, исключающими «парниковый эффект».  Устойчивость к истиранию не менее 100 000 циклов. Покрытие устойчиво к воздействию влаги, допускается обработка всеми видами дезинфицирующих и моющих растворов, легко мыться, обладать длительным сроком службы, в том числе в помещениях с высокими требованиями к стерильности.  Наличие пружинных элементов в сиденьях.  Диван комплектуется каркасом замкнутого типа из металлической профильной трубы квадратного сечения не менее 25\*25 мм. Покрыт порошковой краской.  Цвет обивки – по согласованию с Заказчиком[[16]](#footnote-16).  *Внешний вид:*  https://chairman.ru/netcat_files/multifile/2348/Varna_3_1.jpg | Шт. | 1 |
|  | ***Стул 580\*610\*870*** | Размер: не менее (Ш\*Г\*В) 580\*610\*870 мм.  Материал спинки - поролон / микровелюр. Цвет: угольно-серый.  Ножки каркаса выполнены из металлической трубы диаметром не менее 25 мм. Верхняя крестовина каркаса с приваренными фланцами выполнена из квадратной трубы не менее 20х20 мм. Каркас не разборный и окрашен порошковой краской, устойчивой к механическому воздействию.  *Внешний вид:*  Image 1 of 11 | Шт. | 1 |
|  | ***Кресло офисное*** | Материалы: комбинированный  Подлокотники: металлические хромированные с мягкими накладками, обитыми экокожей  Механизм качания: с возможностью фиксации кресла в рабочем положении. регулировка кресла по высоте  Крестовина: металлическая хромированная  Газ. патрон: не менее 3 класс по стандарту Germany DIN 4550  Ролики: Стандарт BIFMA 5,1 (США), диаметр штока не менее 11 мм, покрытие – полиуретан  Каркас: Немонолитный  Набивка: вспененный полиуретан  Максимальная рекомендованная нагрузка: не более 120 кг.  *Внешний вид*  https://chairman.ru/netcat_files/multifile/2348/CHAIRMAN_CH612_1.jpg | Шт. | 1 |
|  | ***Столик кофейный*** | Стол кофейный, размер: не менее 450\*450\*510.  Металлический каркас и столешница с бортом окрашены порошковой краской, устойчивой к механическому воздействию. Выполнен из трубы толщиной не менее 12 мм и металлического листа не менее 1 мм. Диаметр столешницы не менее 450 мм. Цвет: черный.  *Внешний вид*  Image 1 of 12 | Шт. | 1 |

1. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-1)
2. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-2)
3. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-3)
4. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-4)
5. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-5)
6. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-6)
7. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-7)
8. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-8)
9. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-9)
10. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-10)
11. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-11)
12. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-12)
13. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-13)
14. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-14)
15. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-15)
16. ***Поставщик в течение 2 рабочих дней после заключения договора производит в помещениях Заказчика необходимые уточняющие замеры для производства мебели и представляет Заказчику не менее 10 образцов разного цвета каждого вида материала мебели (ЛДСП, кромка из ПВХ, обивка) и не менее 5 образцов порошковой краски для определения необходимого оттенка цвета.***  [↑](#footnote-ref-16)