EUSKO JAURLARITZA GOBIERNO VASCO

SEGURTASUN SAILA
Administrazio eta Zerbitzuen
Sailburuordetza
Kudeaketa Ekonomikoaren eta Baliabide Orokorren Zuzendaritza

DEPARTAMENTO DESEGURIDAD
Viceconsejería de Administración
y Servicios
Dirección de Gestion Economica y Recursos Generales

PLIEGO DE BASES TÉCNICAS

SUMINISTRO DE SILLERÍA PARA CENTROS DEPENDIENTES DEL DEPARTAMENTO DE SEGURIDAD DEL GOBIERNO VASCO

NOVIEMBRE 2020

INDICE

1.- OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

2.- DEFINICIÓN Y ALCANCE DEL SUMINISTRO

3.- CRITERIOS CONSTRUCTIVOS COMUNES

3.1. -CONSIDERACIONES GENERALES

3.2.- CALIDAD DE LOS MATERIALES / NORMATIVA COMÚN APLICABLE/NORMAS UNE-EN

4.- REQUISITOS ESPECÍFICOS

5.- CONDICIONES DE ENTREGA

6.- GARANTÍAS

7.- ANEXOS

1.- OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

El presente pliego define las especificaciones que se deben cumplir para el suministro, colocación, reparación y retirada de la sillería sustituida en diferentes centros del Departamento de Seguridad del Gobierno Vasco.

2.- DEFINICIÓN y ALCANCE DEL SUMINISTRO

Los productos incluidos en la dotación son:

Lote 1.- Misma gama
- Sillería operativa de jefatura y oficina.
- Sillería de visita de jefatura y oficina
- Sillería de reuniones

Lote 2.-
- Sillería de aula / formación

Lote 3.-
- Silla de espera/atención al público/bancada

Lote 4.-
- Silla de estar/comedor.

En el ANEXO 1 se adjunta el cuadro descriptivo de objetos y dimensiones.

El presente Pliego de Bases Técnicas describe las condiciones y pautas generales que deben cumplir los productos ofertados y las condiciones de servicio derivadas del suministro:

- Normativa común aplicable (materias primas, calidades mínimas, ensayos).
- Criterios específicos por producto (materiales, dimensiones, gama, acabados, prestaciones técnicas, ensayos de producto acabado).
- Periodos de garantía de los productos.
- Condiciones en el plazo de entrega.

Los licitadores deberán especificar en sus ofertas la totalidad de los productos incluidos en el Anexo 1, incluyendo, marca y serie de los artículos ofertados.

<u>El precio de adjudicación del suministro incluye:</u>

- El diseño de los productos y la justificación de las características solicitadas.
- Los derechos del autor, “copyright” del diseño o similares.
- La fabricación de los mismos, incluyendo la aportación de los materiales.
- Los costes de mano de obra por diseño y fabricación, con sus gastos sociales.
- El transporte, los embalajes y los seguros correspondientes.
- El almacenamiento, tanto durante el transporte como en y durante la entrega y sus seguros.
- Distribución y montaje de los productos en las dependencias correspondientes, así como la retirada de todos los materiales de embalaje y protección.
- Mantenimiento y reparación de las sillas durante el periodo de garantía, incluso piezas y mano de obra, derivado de normal uso de las sillas. Este mantenimiento incluirá el servicio de limpieza de las sillas, incluyendo su tapicería, durante el periodo de garantía, una antes del tercer año de uso y otra segunda antes de la finalización de dicho período de garantía.

- Certificados de calidad de materiales, tratamientos y ensayos realizados tanto del producto fabricado como de sus componentes.
- Especificación de los procesos de control de calidad seguidos durante los procesos de diseño, fabricación y montaje, incluyendo los ensayos de laboratorio necesarios para su aceptación
- El acopio, suministro y colocación de repuestos de acuerdo con las condiciones postventa.
- Las muestras y prototipos solicitados, incluyendo su suministro, montaje y retirada.
- Inventario del suministro y adecuación del mismo a la base de datos y herramienta digital (software) del Área de Estudios y Proyectos mediante la generación de un código QR
- Diseño e implementación de una base de datos y herramienta digital (software)
- Manuales indicados en el Pliego.
- Los gastos generales y el beneficio industrial.
- Los impuestos y derechos de importación si los hubiere, incluido el IVA.
- Retirada y transporte del material sustituido a Dependencias del Departamento de Seguridad.

3 - CRITERIOS CONSTRUCTIVOS COMUNES

3.1 - CONSIDERACIONES GENERALES

Las empresas licitadoras deberán adjuntar el anexo 2, en el sobre "C" para acreditar el cumplimiento de la normativa técnica (Normas UNE-EN) y características solicitadas para cada tipo de producto, de todos los productos ofertados, según se indica en esta Base Técnica.

Previo a la adjudicación se deberá acreditar el cumplimiento de la normativa mediante la aportación de los correspondientes certificados indicados en el anexo 2, tanto de materiales, como de procesos y producto acabado y los certificados medio ambientales indicados en las Bases Técnicas, expedidos por laboratorios independientes acreditados por el ENAC o entidad equivalente de otros estados, de forma previa a la adjudicación del contrato.

Los certificados se aportarán traducidos al inglés y castellano. Tendrán validez los certificados que estén vigentes dentro del plazo especificado por el propio laboratorio emisor.

Estarán eximidos de aportar los certificados de cada ensayo aquellos licitadores que aporten un Certificado de Marca, otorgado por laboratorio acreditado y cuyo reglamento comprenda, como mínimo, los ensayos contenidos en el presente Pliego. En este caso, el licitador habrá de aportar copia del citado reglamento y/o anexo técnico con indicación de los ensayos y especificaciones que comprende.

Así mismo serán considerados certificados válidos, aquellos certificados en vigor de los productos ofertados diferentes a los descritos en estas Bases Técnicas, siempre y cuando el laboratorio emisor certifique la equivalencia con los solicitados.

En caso de certificados de normas europeas que sustituyan a normas españolas en vigor, se acreditara su validez a través de laboratorios acreditados.

La Administración se reserva el derecho a exigir original o copia bastanteada de las mismas, cuando lo estimara oportuno, a efectos de verificación documental.

No se otorgará valor alguno a las manifestaciones del licitador, ni a los certificados propios del mismo o sus proveedores.

La no aportación de certificados o el incumplimiento de las prescripciones técnicas solicitadas, bien en la oferta bien en las muestras, será motivo de exclusión de la oferta.

En cualquier caso, la Administración se reserva el derecho de someter cualquier producto o material a los ensayos que estime convenientes, siendo éstos por cuenta de la empresa licitadora. Dichos ensayos podrán exigirse también durante la vigencia de la adjudicación, siendo los mismos por cuenta de la empresa adjudicataria correspondiente.

3.2. - CALIDAD DE LOS MATERIALES / NORMATIVA COMÚN APLICABLE

En este apartado se especifican los niveles (REQUISITOS) de calidad requeridos para los diferentes materiales integrantes de los productos solicitados, así como las especificaciones referentes a ensayos sobre materias primas y ensayos sobre control de procesos de aplicación.

Las empresas licitadoras deben cumplir y ajustarse a la normativa correspondiente a cada tipo de producto según se indica en estas Bases Técnicas. Estas deberán presentar los certificados de cumplimiento de la normativa que les corresponda, según lo indicado en el presente pliego.

Los componentes de acero estarán revestidos de una pintura de resina epoxi, con acabado estructurado, cocida al horno de un espesor mínimo de 60 µm

3.2.1.- REQUISITOS MATERIALES

3.2.1.1. - TAPICERÍAS

COMPORTAMIENTO AL USO

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
		Tejidos de calada o punto
Resistencia a la Abrasión (ciclos)	UNE-EN ISO 12947-2:2017	≥ 30.000 ciclos

COMPORTAMIENTO MECANICO

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
		Tejidos de calada o punto
Resistencia Al desgarro	UNE-EN ISO 13937-4:2001	≥ 36 N

COMPORTAMIENTO DEL COLOR

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
		Tejidos de calada o punto
Resistencia del color a la luz	UNE-EN ISO 105-B02:2014	≥ 5
Resistencia (solidez) del color al frote seco y húmedo	UNE-EN ISO 105-X12:2016	≥ 4

Especificaciones según UNE-89401-1:2008 Mobiliario de oficina. Materiales para mobiliario de oficina. Parte 1: Sillas

3.2.1.2.- - GOMAESPUMA

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
Determinación de la densidad (volumétrica) del material	UNE-EN ISO 845: 2010	Min. 30 Kg./m3 Asiento Min. 25 Kg/m3 Respaldo Min. 28 Kg/m3 Apoyabrazos
Determinación de la Resiliencia	UNE-EN ISO 8307 :2019	> 45%
Deformación remanente al 50%	UNE-EN ISO 1856:2019	< 7 % Respaldo < 6 % Apoyabrazos < 5 % Asiento

Especificaciones según UNE-89401-1:2008 Mobiliario de oficina. Materiales para mobiliario de oficina. Parte 1: Sillas

3.2.1.3.- - PLÁSTICOS

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
Ensayo de envejecimiento acelerado	UNE-EN ISO 4892-2:2014	≥ 4 según escala de grises (24 h. de exposición con irradiación de 50 W/m2)

Especificaciones según UNE-89401-1:2008 Mobiliario de oficina. Materiales para mobiliario de oficina. Parte 1: Sillas

3.2.- REQUISITOS DE ACABADOS

3.2.2.1.- - PROCESOS DE APLICACIÓN DE PINTURA SOBRE METAL

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
Resistencia a la humedad	UNE-EN ISO 6270-1:2019	Sin alteración del recubrimiento.
Espesor de película	UNE-EN ISO 2808:2020	Espesor (e) mínimo para partes vistas: e ≤ 25 µm para pintura líquida. e ≤ 40 µm para pintura en polvo.

3.2.2.2.- ENSAYOS SOBRE LOS PRODUCTOS ACABADOS

SILLAS DE OFICINA

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
Dimensiones	UNE-EN 1335-2:2019	
Requisitos Generales	UNE-EN 1335-2:2019	
Ensayos mecánicos para la determinación de la seguridad, resistencia y durabilidad. Asientos	UNE-EN 1335-2:2019	EN 1728:2012

SILLAS DE CONFIDENTE / COLECTIVIDADES

ENSAYO	NORMA	ESPECIFICACIÓN
Resistencia, durabilidad y seguridad	UNE-EN 16139:2013 NIVEL L1	UNE-EN 16139:2013

4.- REQUISITOS ESPECIFICOS

A.1. SILLERÍA OPERATIVA, VISITA/REUNIÓN Y FORMACIÓN. Características Generales.

Bajo la descripción de sillería operativa se integra la silla de trabajo adscrita a cada puesto. La silla de visita o confidente, que necesariamente deberá ser de la misma serie, puede utilizarse indistintamente en pequeños espacios de reunión integrados en la oficina o bien en salas de reuniones diferenciadas.

Los licitadores deben ofertar modelos que satisfagan funciones que en cada caso permitan opciones diversas en cuanto a bases de ruedas, patas o patín, la incorporación de reposabrazos, así como otros elementos adicionales.

Se debe tener en cuenta que la silla de trabajo de Jefatura es una silla operativa, por lo que la definición técnica es común con oficina general en todos los apartados, salvo indicaciones expresas en las prestaciones o acabados solicitados.

Con objeto de unificar el diseño del mobiliario, los modelos de sillas operativas y de confidente, serán de la misma gama, garantizando su homogeneidad.

A.2. Características generales

A.2.1. Ruedas (silla operativa de jefatura y oficina)

A.2.1.1. Orientabilidad: bajo carga, las ruedas girarán fácilmente alrededor del eje vertical.

A.2.1.2. El eje de giro deberá ser paralelo al suelo.

A.2.1.3. Deberá diferenciarse el color de las ruedas, para facilitar su identificación, según el material de superficie de los diferentes espacios.

A.2.1.4. Existirán diferentes tipos de rueda en función del pavimento, duro o blando, sobre el que rodará la silla. Su diámetro no será menor de 65 mm.

A.3.1. Bases (silla operativa, visita y reunión).

A.3.1.1. La base de las sillas operativas en general, así como las de reunión y visita en áreas de Jefatura, serán giratorias y de 5 radios con ruedas.

A.3.1.2. La base de las sillas de confidentes en áreas abiertas y en zonas de reunión comunes serán de 4 patas o pie cerrado.

A.3.1.3. Será de aluminio moldeado con espesor mínimo de 2 mm.

Se ofertarán acabados pulidos para Jefatura y como mínimo 4 acabados pintados en tonos neutros para oficina general y sus confidentes, con espesor mínimo de 25 micras para pintura líquida y 40 micras para pintura polvo.

A.3.1.4. El material de la base ha de tener suficiente calidad para soportar los ensayos de producto.

A.4.1. Sistema de elevación y amortiguación del asiento (silla operativa)

A.4.1.1. El accionamiento irá en el cabezal.

A.4.1.2. Deberá llevar, alrededor del cilindro neumático un tubo concéntrico, para que soporte las fuerzas de flexión de la silla.

A.4.1.3. Deberá disponer de un elemento de amortiguación para hacer el efecto de muelle o anti-impacto al adoptar la posición sentada.

A.5.1. Movimiento del respaldo y sincronización con el asiento (silla operativa).

A.5.1.1. El respaldo y el asiento se moverán sincronizada menté.

A.5.1.2. Este movimiento se realizará en la proporción de 2º o 3º del respaldo a 1º del asiento.

A.5.1.3. La regulación de la tensión de basculación deberá poder ser ajustada de forma lateral, al alcance de la mano del usuario y sin necesidad de inclinarse hacia delante perdiendo el contacto con el respaldo. El acceso lateral garantiza mayor comodidad al usuario y una regulación precisa y óptima ya que es necesario estar en contacto con el respaldo e inclinarse para poder ajustar adecuadamente la tensión del respaldo.

A.5.1.4. El ajuste de la tensión de basculación se podrá fijar en cualquier punto que el usuario determine, no se aceptarán posiciones de ajuste fijadas de serie.

A.5.1.5. La silla será multi-posicional con bloqueo del respaldo en posición avanzada con un ángulo asiento / respaldo de al menos 92º. Limitación del recorrido de basculación en al menos cuatro posiciones. Pudiéndose parar el respaldo en diversos puntos de su recorrido, debiendo estar dotada de mecanismo anti-retorno.

A.5.1.6. Se podrá regular la tensión del respaldo, de forma que la fuerza del movimiento de basculación se adapte a las características físicas de cada usuario. El intervalo mínimo estará comprendido entre 45 y 120 kg.

A.6.1. Asiento (silla operativa, visita y reunión).

A.6.1.1. El asiento deberá estar almohadillado, la densidad de la espuma del cojín deberá ser igual o superior a 45kg/m3. Su fijación a la carcasa soporte deberá realizarse por un sistema de clipeado o tirafondo con llanta anti desgarro, garantizando una fácil extracción y reposición para mantenimiento.

No existirá ninguna capa estanca entre tejido y espuma para asegurar un intercambio térmico óptimo.

A.6.1.2. Deberá disponer de un núcleo o carcasa soporte. Si éste fuera visto, deberá ser de un derivado polímero flexible y resistente, con espesor mínimo de 2 mm. y se ofertarán al menos 2 acabados neutros. Si fuera interno estará totalmente integrado y tapizado y deberá ser estable y flexible garantizando el soporte del asiento y su ajuste con la plataforma de anclaje en el mecanismo.

A.6.1.3. Tendrá la parte anterior redondeada, para evitar puntos de compresión en la zona de apoyo. Así mismo su forma interior deberá tener un perfil cóncavo para un mejor ajuste posicional. La sillería de Jefatura deberá incorporar pendiente de asiento flexible.

A.6.1.4. La silla operativa dispondrá de mecanismo de regulación de profundidad de asiento con recorrido mínimo de 60mm.

A.6.1.5. El espacio debajo del asiento deberá permitir colocar los pies con comodidad y facilitar el paso de la posición de sentado a la posición de pie.

A.7.1. Respaldo (silla operativa, visita y reunión).

A.7.1.1. Podrá ser tapizado o de malla elástica.

En el primer caso deberá estar almohadillado, la densidad de la espuma deberá ser igual o superior a 45kg/m3 en zona lumbar y 63 kg/m3 para la zona alta de la espalda. Deberá disponer de un núcleo o carcasa soporte.

Si éste fuera visto, deberá ser de un derivado polímero flexible y resistente con espesor mínimo de 2 mm. y se ofertarán al menos 2 acabados neutros (negro y blanco). Su fijación deberá realizarse por un sistema de clipeado garantizando una fácil extracción y reposición para mantenimiento

Si fuera totalmente tapizado deberá igualmente garantizar la flexibilidad del respaldo y su extracción se realizará mediante un sistema de apertura por cremallera.

Deberá asegurar un soporte adecuado a la región lumbar del usuario, mediante mecanismo de regulación en altura del respaldo de recorrido mínimo de 85 mm.

En el caso de mallas, debe garantizar un soporte adecuado y tener una tensión progresiva y dinámica para un mejor ajuste y apoyo de las diferentes zonas de contacto y deberá asegurar un soporte adecuado a la región lumbar del usuario, mediante mecanismo de regulación o adaptación en altura del apoyo lumbar.

A.7.1.2. El cabezal dispondrá de regulación en altura y profundidad.

A.8.1. Brazos (silla operativa, visita y reunión)

A.8.1.1. Los brazos fijos serán de aplicación únicamente en sillas de visita, reunión y formación, si se solicitaran.

A.8.1.2. Los brazos de la sillería operativa (Jefatura y oficina) serán regulables al menos en altura, orientación y profundidad.

A.8.1.3. Los brazos se podrán quitar y poner según las necesidades.

A.8.1.4. Las sillas de briefing / formación incorporarán pala escritorio abatible anti pánico sobre el brazo. Sus dimensiones deben permitir un apoyo suficiente a la escritura. Esta será de compacto fenólico.

A.9.1. Tapizados (recubrimientos de asiento y respaldo en sillas operativas, visita y reunión)

A.9.1.1. Deberán admitir su limpieza sin deterioros.

A.9.1.2. Serán permeables al aire y al vapor de agua.

A.9.1.3. Los licitadores habrán de indicar el material empleado, así como la urdimbre y trama, por separado (tapizado tela).

A.9.1.4. Los tapizados textiles serán de tejido 100% poliéster, con gramaje mínimo de 500gr/ml y resistencia de mínimo 100.000 ciclos.

A.9.1.5. Las mallas elásticas serán de composición poliéster / poliamida y resistencia de mínimo 80.000 ciclos.

A.9.1.6. Los tapizados textiles se aplicarán enfundados o grapados (no encolados) y tendrán clasificación ignífuga UNE EN 1021-1/2:2015. Se deberá presentar el correspondiente certificado de ensayo y ficha técnica.

A.9.1.7. Se ofertarán al menos 12 acabados de tapizados y 6 acabados de tejidos de malla elástica. Se requiere la presentación de muestrario físico.

A.10.1. Mandos de accionamiento (silla operativa).

A.10.1.1. Serán de materiales suficientemente resistentes.

A.10.1.2. Deberán estar integrados en el lateral o frontal de la carcasa del asiento

A.10.1.3. Deberán ser accesibles desde la posición de sentado y en número restringido.

A.10.1.4. Serán de fácil accionamiento.

A.11.1. Ejecución/acabados y seguridad

A.11.1.1. Las partes con las que el usuario esté directamente en contacto, deberán estar concebidas de modo que eviten las heridas corporales y los deterioros materiales: bordes, rincones, aristas y salientes redondeados y aplanados.

A.11.1.2. Los elementos móviles y regulables deberán estar concebidos de manera que eviten las heridas y los funcionamientos accidentales.

A.11.1.3. Las partes lubricadas deberán estar protegidas, de forma que el usuario, su ropa o sus documentos no puedan entrar en contacto con el lubricante**.**

A.12.1. Instrucciones de manejo

A.12.1.1. Cada silla debe ir acompañada de unas instrucciones de manejo dirigidas a usuarios en las que, como mínimo, figuren las indicaciones siguientes: (FORMATO PAPEL, DIGITAL E INTERACTIVO)

- Instrucciones para el accionamiento de los elementos de regulación.
- Instrucciones sobre cuidados y mantenimiento de la silla.
- Observaciones sobre regulaciones ergonómicas del asiento y respaldo.

Siempre en condiciones de cumplimiento de la norma UNE-EN 1335-1:2001, UNE-EN 1335-2:2019 y de las especificaciones técnicas de materiales indicadas en el presente pliego.

A.13.1. Accesibilidad Universal

A.13.1.1. Soluciones estándar integradas para trabajadores Discapacitados, con problemas crónicos de Salud o Características morfológicas extremas. Ley 13/1982 sobre la Integración Social de Minusválidos y sus sucesivas disposiciones adicionales recogidas en las leyes 66/1987 y 50/1998.

A.13.1.2. Si para algún usuario con discapacidad se necesitara prescindir del movimiento de las ruedas (silla fija en el suelo), deberá ser posible sustituir las ruedas por resbalones compensadores con la misma altura que las ruedas, con el fin de conservar intactos los recorridos de ajuste de la silla.

A.14.1. Requisitos de Calidad y Ergonomía

A.14.1.1. Se requiere la presentación de Certificado de cumplimiento de la norma UNE-EN 1335-1:2001, UNE-EN 1335-2:2019 sobre sillas de oficina. “Determinación de las dimensiones, requisitos de seguridad,”.

A.14.1.2. Se requiere la presentación de Certificado de cumplimiento de la norma UNE-EN ISO 9241-5 de 1999 “Requisitos ergonómicos para trabajos de oficina con pantallas de visualización de datos (PVD). Parte 5: Concepción del puesto de trabajo y exigencias posturales”

A.14.1.3. No se admitirá ninguna posibilidad de corte o de quedar atrapado al manipular las palancas de regulación. Esta comprobación se realizará en las muestras presentadas.

A.14.1.4. Declaración del fabricante por la cual se asegurará el que el mobiliario no contiene ninguna sustancia tóxica.

A.14.1.5. La silla deberá estar diseñada para una larga vida útil, con componentes sustituibles.

A.15.1. Requisitos Medioambientales

A.15.1.1. Se requiere la presentación de Certificado UNE – EN ISO 14.001/2015: Sistema de Gestión Ambiental, aplicable al Diseño y Producción de los productos afectados.

A.15.1.2. Se requiere la presentación de Etiquetas ecológicas de Tipo III norma ISO 14025:2010 de Análisis del Ciclo de Vida, avaladas por organismos de prestigio independientes, o en su defecto de Tipo II norma ISO 14021:2017.

A.15.1.3. Se requiere la presentación de Certificado de calidad de las emisiones del producto completo para su uso en interiores. (Indoor Air Quality)

A.15.1.4. Piezas plásticas claramente etiquetadas para facilitar su clasificación y reciclaje efectivo

A.15.1.5. Utilización de pintura en polvo exenta de compuestos orgánicos volátiles (COV) y metales pesados.

A.15.1.6. Al menos 30% de materiales reciclados por peso) y producto reciclable en un 99% en peso. Desmontaje rápido y sencillo para un reciclaje efectivo.

A.15.1.7. Minimización de los posibles impactos ambientales que los embalajes pueden provocar al medio ambiente:

- Embalajes libres de PVC: No utilización de plásticos que impliquen la formación y emisión al medio ambiente de sustancias órgano-cloradas tóxicas, persistentes y bio-acumulativas.
- Utilización de materiales reciclados al menos un 30% (papel o cartón reciclado)
- Utilización de embalajes reutilizables.
- En el caso de no poder ser así, estos deberán ser obligatoriamente embalajes reciclables al 100%.
- Todos los embalajes que no son reutilizados son reciclados por gesto-res de residuos autorizados.
- El papel y el embalaje están impresos con tintas con base de agua, es decir, sin disolventes.
- Tamaño y peso optimizados para minimizar las emisiones de CO2 asociadas al transporte.
- La reducción de los posibles impactos que origina el embalaje está dentro de los objetivos medioambientales de la empresa.

A.16.1. Requisitos de almacenamiento y manipulación

A.16.1.1. La sillería operativa, será entregada a petición de la propiedad montada o en un embalaje de cartón de tamaño y peso optimizados. Además de las ventajas medioambientales de dicho embalaje descritas en el punto A.15.1., este embalaje en caja de cartón de altura no superior a 500 mm deberá facilitar el almacenamiento y la manipulación. La silla será presentada en la caja como máximo en 4 piezas, diseñadas para garantizar el muy fácil montaje final por personal técnico sin necesidad de herramientas. Se requiere la presentación de la solución propuesta.

A.17.1. Requisitos para la gestión del inventario.

El producto incluirá la implementación de una base de datos para el cliente y herramienta digitales (software) que permita la correcta gestión del mobiliario adjudicado, mediante un sistema de código QR que identifiquen el producto, y cuya información se pueda descargar en la base de datos a través de un dispositivo móvil, el manual de gestión, el etiquetado de todos los productos, así como una base de datos que permita incluir las características técnicas de los activos, ubicación, antigüedad, estado de conservación, etc.

5 - CONDICIONES DE ENTREGA

La instalación se llevará a cabo en las dependencias que determine la Administración, localizadas a lo largo de todo el territorio de la Comunidad Autónoma del País Vasco.

Incluirá la manipulación de los productos y su revisión total una vez finalizada, procediendo a subsanar las faltas o deterioros detectados en un plazo inferior a 10 días naturales**.**

El plazo de entrega de los materiales a partir de la fecha de recepción del pedido y del requerimiento de la Administración, será de 30 días naturales en todos los casos.

En caso de incumplimientos de los plazos descritos, se aplicará la escala de penalizaciones contempladas por la Ley de Contratos del Sector Público.

En lo relativo a la tramitación de accesos se atenderá al protocolo establecido para autorización de trabajadores externos en centros del Departamento de Seguridad.

Con cada elemento se entregará un manual de mantenimiento que defina las recomendaciones sobre frecuencias, instrumentos o herramientas necesarias y productos a utilizar en las operaciones de:

- Limpieza.
- Lubricación si es requerida.
- Revisión de elementos móviles.
- Montaje / desmontaje

6 - GARANTÍAS

El fabricante garantizará, frente a los defectos o vicios ocultos de fabricación, la totalidad de los productos acabados objeto de adjudicación, por un periodo de tiempo no inferior a 5 años.

El fabricante garantizará que, en todo momento, sus productos se fabrican con las materias primas, acabados y dimensiones que están recogidos en el presente pliego de condiciones técnicas.

Se exige la confirmación por escrito de un periodo de vida activo, "en comercialización de serie" y con mantenimiento de gama, por un periodo de tiempo no inferior a 5 años.

Se exige la confirmación por escrito de un periodo de continuidad "no de serie" a partir de la finalización del periodo de "comercialización de serie" y con mantenimiento de la gama específica adjudicada, por un periodo de tiempo no inferior a 2 años

Se exige la confirmación por escrito de la disponibilidad de componentes y repuestos para reparaciones durante un mínimo de 3 años a partir de la finalización de los 2 periodos anteriores.

En caso de avería de la silla durante el período de garantía, la reparación (piezas y mano de obra) o en su caso de reposición de las sillas deberá realizarse en un plazo inferior a 12 días.

7 – ANEXOS

- Anexo 1 Descripción modelo, marca y referencia
- Anexo 2 Acreditación normativa técnica, normas UNE-EN
- Anexo 3 Descripción características técnicas
- Anexo 4 Formato presentación de muestras