

## OPIS TECHNICZNY

**DOPUSZCZALNA TOLERANCJA WYMIARÓW GABARYTOWYCH POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA ORAZ ZAKRESÓW REGULACJI +/- 25 mm POD WARUNKIEM ZACHOWANIA PLANOWANEJ FUNKCJONALNOŚCI.**

### MEBLE

#### 1. MEBLE - typu 1

Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, łatwo zmywalnej i antyrefleksyjnej – nie dopuszcza się płyty z połyskiem lub strukturą drewna. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brak jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu 1 przeprowadzone przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej. Wszystkie uchwyty w jednakowej stylistyce, metalowe z satynowym wykończeniem powierzchni, rozstaw min. 120 mm. Dopuszczalna różnica w wymiarach brył to +/- 25 mm pod warunkiem, że zmiana wymiarów umożliwi zachowanie zaplanowanej funkcjonalności mebli. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

##### 1.1 Biurka – typu 1

Blat wykonany z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typ 1 w dekorze dąb rozbielany o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekokiem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę blatu stanowi stelaż metalowy złożony z dwóch pionowych kolumn w kolorze antracyt, wspartych na poziomych stopach oraz połączonych dwoma belkami konstrukcyjnymi o przekroju min. 30x40 mm. Kolumny pionowe stelaża o przekroju kwadratowym o wymiarze boku min. 60 mm, mocowane są do blatu na jego krótszych krawędziach za pomocą stabilnych łączników. Stopy poziome wykonane ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej, co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Belki konstrukcyjne wykonane z metalu, mocowana do górnej części każdej z kolumn pionowych, stanowi element konstrukcyjny zapewniający sztywność stelaża bez dodatkowych elementów. Stopy podporowe zakończone krążkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie co najmniej 10 mm. Blaty wyposażone w przepusty kablowe zgodnie z opisem pozycji w formularzu wyceny, posiadają od spodu wklejone metalowe gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie PN-EN 527-2. Blaty biurka muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający

## OPIS TECHNICZNY

wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 1.2 Szafy, regały, nadstawki - typu 1

Meble wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu 1, wieńce w dekorze dąb rozbielany, fronty i korpus w kolorystyce antracyt.

- wieńce górne wykonane z płyty laminowanej grubości 28-32 mm,
- korpusy, fronty płytowe i półki wykonane z płyty laminowanej grubości minimum 18 mm,
- plecy płyta HDF grubości minimum 3mm, wsuwane w nafrezowane boki szaf. Usztywnione za pomocą łączników przykręcanych na styku pleców z korpusem, nie dopuszcza się pleców nakładanych. W szafach z frontem przesuwным plecy wykonane z płyty gr. 18 mm, mocowane na złącza mimośrodowe.

- wieńce, drzwiczki uchylne oraz przesuwne wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm, pozostałe elementy wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 0.5 mm, listwy ochronne zgodne z dekolorem laminatu płyty.

Meble wyposażone w stopki wysokości 25-35 mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla. Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągim i cichym domykiem. W szafach dwudrzwiowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przymykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wewnątrz.

Drzwiczki zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuvek drzwiowych. Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu. Szuflady w szafach z wkładami wykonanymi z płyty grubości min. 10 mm mocowane na prowadnicach kulkowych.

Meble muszą posiadać świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 1.3 Kontenery - typu 1

Wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typ 1, blaty i fronty w dekorze dąb rozbielany, korpus w kolorystyce antracyt.

- blaty, fronty i korpus wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2mm,
- szuflady z wkładami wykonanymi w całości z płyty grubości 10-12 mm, mocowane na prowadnicach rolkowych z wysuwem minimum 80% i nośnością co najmniej 25 kg,
- szuflady zamykane na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz wychylny z zabezpieczeniem przed wyłamaniem,
- kontenery mobilne wyposażone w 1 szufladę i front uchylny mocowany na zawiasach puszkowych z samodociągim i cichym domykiem z zamkiem, na 4 skrętnych kółkach

## OPIS TECHNICZNY

plastikowych minimum fi 50 mm w tym 2 z blokadą,

- kontenery stacjonarne 4-szufladowe na 4 plastikowych nóżkach wysokości 50-70mm z możliwością poziomowania,

- korpusy kontenerów w całości wykonane z płyty grubości minimum 18 mm. Blaty w kontenerach mobilnych o całkowitej grubości minimum 18 mm, w kontenerach stacjonarnych o grubości równej grubości blatów w biurkach typ 2. Krawędzie oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego, grubości minimum 2 mm zgodnej z dekolorem laminatu płyt.

Kontenery muszą posiadać świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normach: PN-EN 14073-2. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 1.4 Stoły, stoliki - typu 1

Blat stołu wykonany z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu 2 w dekorze dąb rozbielany o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekolorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stołu stanowią nogi stalowe o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Nogi malowane proszkowo w kolorze antracyt, mocowane od spodu blatu pod kątem w zakresie 95-105 stopni. Nogi w górnej części zakończone talerzem poprzez który nogi mocowane są do blatu, w dolnej części zakończone stopkami umożliwiającymi poziomowanie mebla. Stoły muszą posiadać świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie PN-EN 527-2. Blaty stołów muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 2. MEBLE - typu 2

Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, łatwo zmywalnej i antyrefleksyjnej – nie dopuszcza się płyty z połyskiem lub strukturą drewna. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brak jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu 2 przeprowadzone przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej. Dopuszczalna różnica w wymiarach brył to +/- 25 mm pod warunkiem, że zmiana wymiarów umożliwi zachowanie zaplanowanej funkcjonalności mebli. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

## OPIS TECHNICZNY

### 2.1 Biurka – typu 2

Blaty wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typ 2 w dekorze dąb rozbielany o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekolorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę blatów stanowi stelaż płytowy. Dwie nogi o grubości 28-32 mm, zakończone stopkami plastikowymi umożliwiającymi poziomowanie, nogi połączone za pomocą blendy osłonowej z płyty gr. min 18mm. Błat nakładany na nogi. Nogi zlicowane z krawędzią blatu, mocowane do niego za pośrednictwem prostokątów aluminiowych wysokości 15-20mm, umożliwiających uzyskanie dylatacji między blatem a nogą. Biurka wyposażone w zaczepy do poziomego prowadzenia okablowania pod blatami. Blaty wyposażone w przepusty kablowe zgodnie z opisem pozycji w formularzu wyceny, posiadają od spodu wklejone metalowe gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie PN-EN 527-2. Blaty biurka muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 2.2 Stoliki – typu 2

Błat wykonany z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typ 2 w dekorze dąb rozbielany o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekolorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stołów stanowi stelaż w postaci kolumny stalowej malowanej proszkowo na kolor antracyt o średnicy 50-60 mm, posiadającej w górnej części talerz umożliwiający mocowanie blatu. Kolumna w dolnej części przykręcona do okrągłego talerza średnicy 50-55 cm wykonanego ze stali nierdzewnej malowanej proszkowo na ten sam kolor co kolumna.

## 3. MEBLE - typu 3

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu 3 wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

### 3.1 BIURKA Z KONTENEREM - typu 3

Blaty biurka wykonane z płyt zgodnie z opisem dla mebli typu 3 w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2

## OPIS TECHNICZNY

mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Błat wparty z jednej strony na parze nóg, a z drugiej strony na kontenerze z szufladami. Nogi wykonane z drewna naturalnego o przekroju prostokątnym w zakresie 70-80x30-40 mm umieszczone pod kątem rozwartym do blatu. Nogi łączą się pod krótszym bokiem blatu tworząc w widoku bocznym odwróconą literę V. Biurko posiada belkę konstrukcyjną wykonaną z czarnego aluminium anodowanego, umieszczonej pod blatem z dystansem 30-50 mm, połączoną z jednej strony z parą nóg, a z drugiej strony z kontenerem.

Kontener posiada wieniec górny, fronty szuflad oraz korpus zewnętrzny wykonany z płyty grubości 12-16 mm, wieniec dolny i korpus wewnętrzny z płyty o grubości 18-20 mm. Posiada 3 szuflady z wkładem wykonanym w całości z płyty grubości min. 10 mm, mocowane na prowadnicach kulkowych z pełnym wysuwem i nośnością co najmniej 25 kg,

- szuflady zamykane na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz wychylny z zabezpieczeniem przed wyłamaniem. Kontener od tyłu wyposażony w jedną półkę otwartą głębokości ok 25 cm bez frontu. Blaty biurek muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

### 3.2 BIURKA - typu 3

Blaty biurek wykonane z płyt zgodnie z opisem dla mebli typu 3 w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Błat wparty z jednej jak i z drugiej strony na parze nóg. Nogi wykonane z drewna naturalnego o przekroju prostokątnym w zakresie 70-80x30-40 mm umieszczone pod kątem rozwartym do blatu. Nogi łączą się pod krótszym bokiem blatu tworząc w widoku bocznym odwróconą literę V. Biurko posiada belkę konstrukcyjną wykonaną z czarnego aluminium anodowanego, umieszczonej pod blatem z dystansem 30-50 mm, połączoną z jednej strony z parą nóg oraz z drugiej strony z drugą parą nóg. Blaty biurek muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

### 3.3 SZAFY, KOMODY - typu 3

Wieńce górne szaf i komód wykonane z płyty grubości 18-20 mm w kolorze czarnym. Wieńce dolne szaf i komód wykonane z płyty grubości 18-20 mm w dekorze dąb. Korpus zewnętrzny wykonany z płyty grubości 12-16 mm w kolorze czarnym. Fronty wykonane z płyty grubości 18-20 mm w dekorze dąb. Fronty bez uchwytów, otwierane za pomocą systemu Push-to-open. Fronty szaf i komód zamykanych drzwiami uchylnymi mocowane do korpusu za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy i komody wyposażone w zamek patentowy. Półki grubości 18-20 mm w dekorze dąb. Półki wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu. Szafy i komody wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min. 10mm.

### 3.4 STOLIKI - typu 3

Blaty wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typ 3 w dekorze dąb o grubości 18-20 mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z

## OPIS TECHNICZNY

dekorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stolików stanowią 3 nogi wykonane z drewna bukowego barwionego na kolor czarny o średnicy 40-50 mm zakończone stopkami tworzywowymi zabezpieczającymi podłogę. W górnej części nogi wyposażone w łączniki metalowe z gwintem umożliwiające przykręcanie nóg do blatu. Błat stolika od spodu wyposażony w metalowe gniazda umożliwiające wkręcenie nogi. Gniazda muszą umożliwiać wkręcenie nogi pod kątem 95-105 stopni względem blatu, w celu zwiększenia stabilności stolika nie dopuszcza się nóg mocowanych pionowo. Blaty stolików muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5, obejmujący blaty robocze.

### 4. MEBLE - typu 4

Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, łatwo zmywalnej i antyrefleksyjnej – nie dopuszcza się płyty z połyskiem lub strukturą drewna. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brak jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

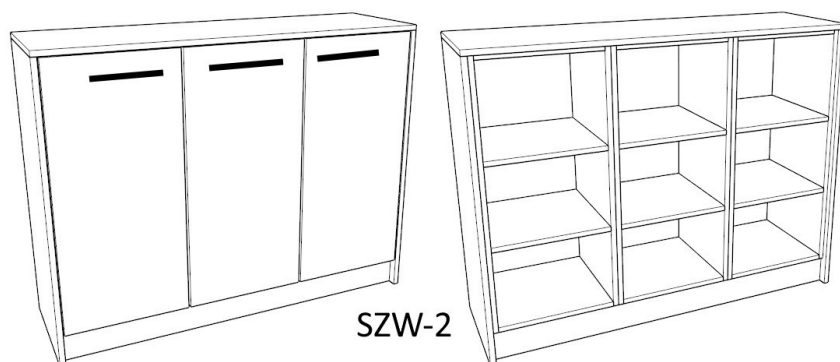
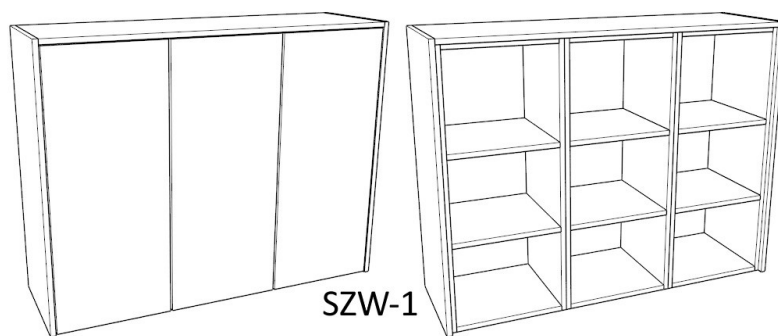
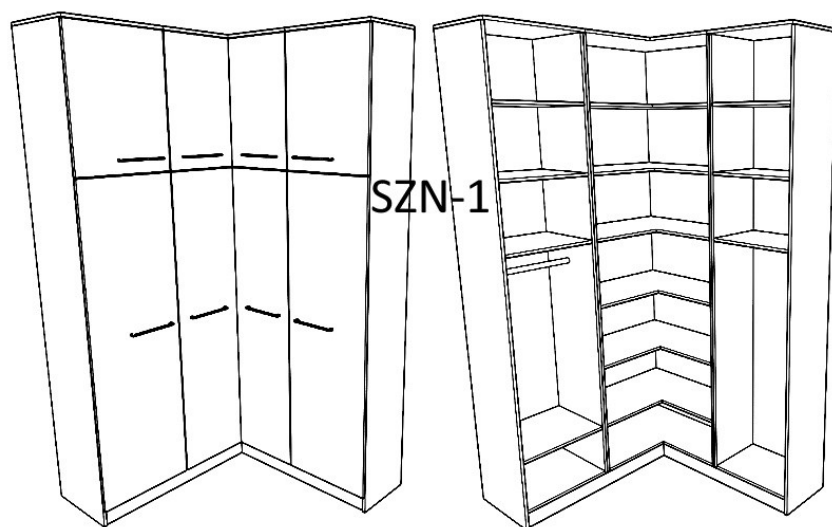
#### 4.1 Stoły składane - typu 4

Blaty wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typ 4 w dekorze dąb o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stołów stanowi składny stelaż mobilny. Konstrukcja stelaża wykonana z profili metalowych gr min. 1,5 mm. Noga w kształcie odwróconej litery Y, dolny poprzeczny profil nogi o przekroju 45-60x25-45 mm zakończone elementem metalowym - nie dopuszcza się zaślepek z tworzywa. Wszystkie spawy podstawy polerowane na gładko. Stół na kołach z hamulcem o średnicy min. 60 mm. Kolumna pionowa nogi szerokości 55-75mm. Nogi połączone ze sobą belką. Stelaż malowany proszkowo w kolorze czarnym. Mechanizm składania blatu 90° z zachowaniem mobilności złożonego stołu, mechanizm z atestem AfPS GS 2014:01 lub równoważny. Obsługa składania w postaci poziomego uchwyty pod blatem stołu. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 5. MEBLE - typu 5

Meble wykonane z płyt meblowych: wiórowych laminowanych dwustronnie. Krawędzie płyt wykończone listwami z tworzywa sztucznego grubości min. 1 mm, przytwierdzane maszynowo z dopasowaniem szerokości listew do grubości płyty i polerowaniem krawędzi listew w sposób zapewniający brak jakichkolwiek nierówności lub ubytków warstwy dekoracyjnej płyty. Szafki wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typ AN stojące na stopkach plastikowych wysokości 10cm z regulacją wysokości oraz wyposażone w demontowalny cokół. Korpusy z płyty meblowej grubości 18mm, wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 1 mm, plecy wykonane z płyty HDF grubości minimum 3mm. Fronty mebli wykonane z płyty meblowej grubości 18mm wykończonej listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2mm, mocowane na zawiasach metalowych, puszkowych z samodociąganiem i systemem cichego domyku.

## OPIS TECHNICZNY



### 6. MEBLE - typu RB

Meble systemowe, umożliwiające zmianę ich konfiguracji oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, antyrefleksyjnej. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu RB

## OPIS TECHNICZNY

przeprowadzone przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 6.1 Regały, nadstawki – typu RB

Meble wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu RB w kolorystyce wybranej przez zamawiającego.

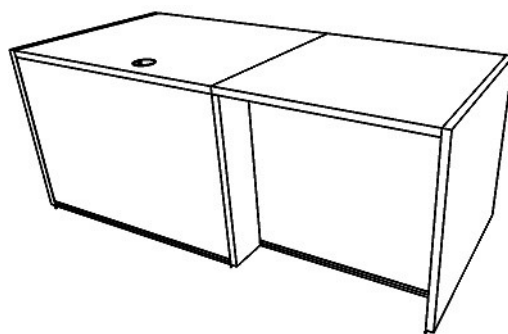
- wieńce górne wykonane z płyty laminowanej grubości 28-32 mm,
- korpusy, fronty płytowe i półki wykonane z płyty laminowanej grubości minimum 18 mm,
- plecy płyta HDF grubości minimum 3mm, wsuwane w nafrezowane boki szaf. Usztywnione za pomocą łączników przykręcanych na styku pleców z korpusem, nie dopuszcza się pleców nakładanych,
- wieńce wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm, pozostałe elementy wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 0.5 mm, listwy ochronne zgodne z dekoem laminatu płyt.

Regały wyposażone w stopki metalowe wysokości min. 100 mm z możliwością poziomowania. Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną.

Półki z możliwością zmiany wysokości co min. 40 mm, wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

### 7. MEBLE - typ LAD

Meble systemowe, umożliwiające łączenie poszczególnych rodzajów mebli w zestawy, przy zachowaniu możliwości zmiany ich konfiguracji oraz rozbudowy w przyszłości o dodatkowe powtarzalne elementy. Meble wykonane z materiałów pierwszego gatunku zgodnie z opisem, zastosowane płyty wiórowe laminowane dwustronnie ze strukturą perlistą. Krawędzie płyt wykończone listwami z tworzywa sztucznego grubości zgodnie z opisem pozycji, przytwierdzone maszynowo z dopasowaniem szerokości listew do grubości płyty i polerowaniem krawędzi listew w sposób zapewniający brak jakichkolwiek nierówności lub ubytków warstwy dekoracyjnej płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu LAD, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.



Lada o wymiarach ok 185x80x75 cm wykonana z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu LAD w kolorze dąb. Blaty robocze umieszczone na wysokości 75cm o całkowitej grubości 28-32 mm oklejonej listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2mm zgodne z dekoem laminatu płyt. Blaty robocze lada muszą posiadać atest lub sprawozdanie z badań potwierdzające wynik badania odporności krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Ściany boczne wykonane z płyty grubości 28-32 mm w



## OPIS TECHNICZNY

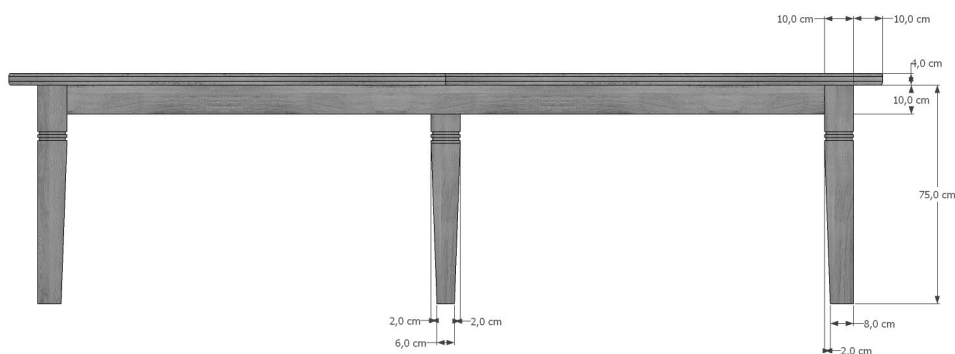
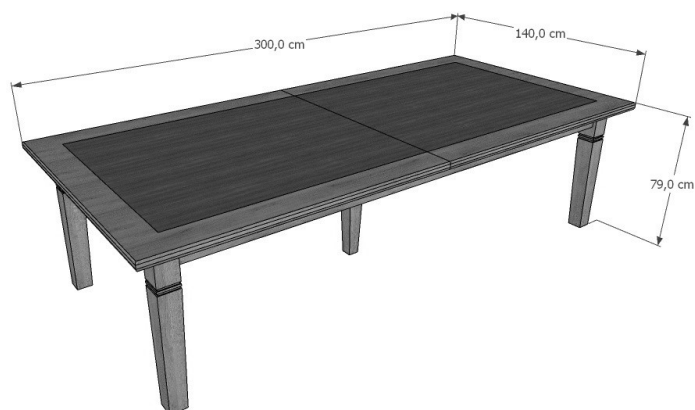
kolorze dąb oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości minimum 2mm. zgodne z kolorem i dekokiem laminatu płyt. Ściany wsparte na plastikowych stopkach wysokości 20-30 mm z możliwością regulacji wysokości. Ściana frontowa wykonana z płyty grubości 18 mm w kolorze dąb, częściowo cofnięta 15-20 cm tworząc dostawkę dla klienta. Cokół wykończony ozdobną listwą PCV w kolorze aluminium. W miejscu łączenia się blatów noga podpierająca wykonana ze stali malowanej proszkowo w kolorze białym. W blacie lady co najmniej 1 przełot kablowy. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 8. MEBLE - typu D

Meble wykonane z naturalnego drewna dębowego pokrytego półmatowym poliuretanowym lakierem bezbarwnym.

#### 8.1 Stoły – typu D

Blaty stołów grubości 40 mm wykonane z drewna dębowego klejonego. Posiadają od spodu wzdłuż krawędzi listwy drewniane wysokości 80-100 mm usztywniające blat oraz umożliwiające zespolenie blatu z nogami. Stół posadowiony na 5 nogach. Nogi z drewna dębowego klejonego o przekroju kwadratowym, wymiar boku 100 mm, zwężające się w dolnej części, w górnej części posiadają ozdobne frezowania. Blat wykonany z drewna dębowego w dwóch różnych odcieniach (kolory do ustalenia z Zamawiającym). Wymiar elementu blatu w innym odcieniu ok 110x270 cm. Ze względów logistycznych blat stołu w dwóch elementach łączonych na miejscu u klienta.



#### 8.2 Krzesła – typu D

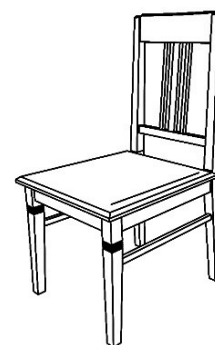
Krzesła wykonane z litego drewna dębowego z wyrazistym rysunkiem słoï, posiadające wyprofilowane oparcie w postaci dwóch frezowanych listew z litego drewna dębowego połączonych na środku pionowymi listewkami. Siedzisko wykonane z drewna grubości min. 20 mm. Nogi po bokach połączone poziomymi listewkami wzmacniającymi. Przednie nogi w górnej części posiadają ozdobne frezowania.

## OPIS TECHNICZNY

### Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość oparcia 380 mm
- szerokość siedziska 410 mm
- głębokość całkowita 560 mm
- głębokość siedziska 400 mm
- wysokość całkowita 940 mm
- wysokość przedniej nogi 480 mm

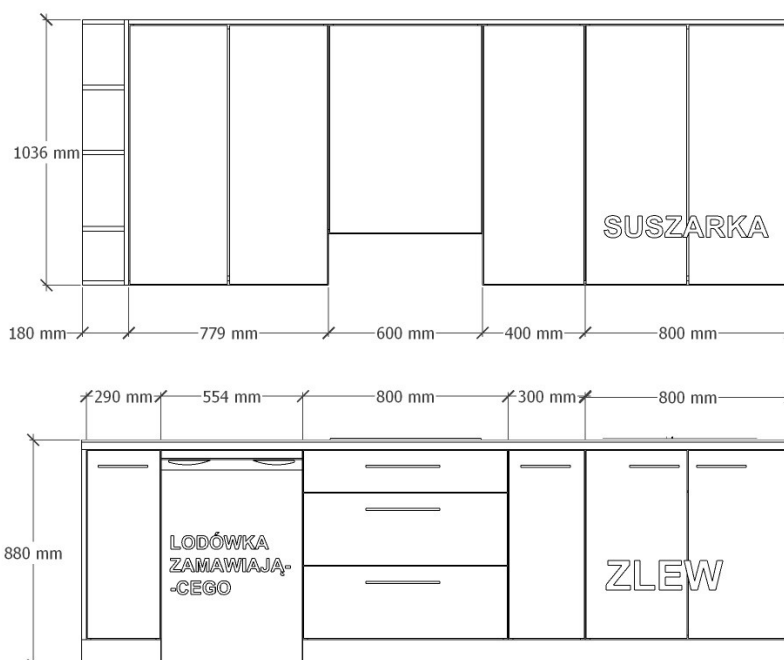
Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.  
Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 15 kolorów.



RYSUNEK POGLĄDOWY

### 9. MEBLE - typu AN

Meble wykonane z płyt meblowych: wiórowych laminowanych dwustronnie. Szafki dolne w kolorze dąb jasny, szafki górne w kolorze białym, blat w kolorze ciemny szary/antracyt. Krawędzie płyt wykończone listwami z tworzywa sztucznego grubości zgodnie z opisem pozycji, przytwierdzone maszynowo z dopasowaniem szerokości listew do grubości płyty i polerowaniem krawędzi listew w sposób zapewniający brak jakichkolwiek nierówności lub ubytków warstwy dekoracyjnej płyty. Szafki wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typ AN. Szafki górne górne wysokości 100-105 cm, głębokość 32 cm (chyba że z opisu pozycji wynika inaczej). Dolne z jedną półką w środku wysokości 84cm, głębokości 53cm, na stopkach plastikowych wysokości 10cm z regulacją wysokości, wykończone z góry blatami postformingowymi grubości minimum 36mm oraz wyposażone w demontowalny cokół. Blaty wykończone olistwowaniem przy ścianach za pomocą listwy plastikowo-silikonowej, lub wykończone silikonem. Korpusy z płyty meblowej grubości 18mm, wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 0,5mm, plecy wykonane z płyty HDF grubości minimum 3mm. Fronty mebli wykonane z płyty meblowej grubości 18mm wykończonej listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2mm, mocowane na zawiasach metalowych, puszkowych z samodociągami i systemem cichego domykania. W aneksach kuchennych należy wmontować zlewozmywaki i umywalki z bateriami a także sprzęty AGD z formularza cenowego. Przed rozpoczęciem produkcji mebli należy dokonać pomiarów pomieszczeń i w uzgodnieniu z zamawiającym dopasować do nich aneksy.



## OPIS TECHNICZNY

### 10. MEBLE - typ PAN

Panel / ścianka tapicerowane, grubość 30-50 mm, rama paneli i ścianek wykonana z litego drewna wypełniona tworzywem pochłaniającym dźwięk. Panel musi posiadać współczynnik pochłaniania dźwięku na poziomie klasy „A” wg normy PN-EN 11654 potwierdzone atestem lub świadectwem z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy. Panel pokryty pianką grubości min. 3mm i tapicerowany tkaniną tapicerską o gramaturze nie mniej niż 300g/m<sup>2</sup>, posiadającą atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 poparty dokumentem wydanym przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy. Panel PAN-1 ma wystawać 30-40 cm ponad blat biurka, mocowany do blatu od spodu za pośrednictwem stalowych łączników malowanych proszkowo. Ścianka PAN-1 wolnostojąca posadowiona na dwóch nogach wykonanych ze stali malowanej proszkowo.

## SIEDZISKA

### 1. MEBLE – typu FO-1

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym tapicerowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko, oparcie i zagłówek, tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej gramaturę min. 380 g/m<sup>2</sup> oraz odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Szkielet oparcia wykonany z polipropylenu. Siedzisko pokryte pianką wylewaną o gęstości min. 60 kg/m<sup>3</sup>. Oparcie krzesła stanowi element z tworzywa sztucznego wzmocniony włóknem szklanym, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia tapicerowany w całości tą samą tkaniną co front. Oparcie posiada zapadkową regulację wysokości – min. 5 pozycji. Zagłówek tapicerowany od frontu, regulowany w zakresie wysokości (min. 50 mm) oraz kąta pochylenia. Siedzisko wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m<sup>3</sup>. Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi elementami stalowymi w kolorze czarnym, wyposażone w płynną regulację głębokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa. Krzesło musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne kółka do powierzchni twardych oraz podłokietniki z regulacją wysokości i miękkimi nakładkami. Dostępne funkcje regulacji: możliwość odchylania i blokady oparcia w min. 4 pozycjach, płynnie regulowana wysokość siedziska, regulowana głębokość siedziska, regulowana wysokość oparcia, dodatkowa funkcja pochylenia do przodu (kąt ujemny) siedziska i oparcia. Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 15 kolorów.

Wymagane wymiary i zakresy regulacji (+/- 25mm):

- wysokość siedziska w zakresie minimum 400 – 550 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1130 mm do 1380 mm
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 420 – 470 mm

## OPIS TECHNICZNY

- szerokość siedziska 480 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 220 mm

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 2. MEBLE – typu FO-2

Fotel obrotowy posadowiony na pięcioramiennej podstawie, wykonanej z tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknem szklanym o średnicy 680-720mm z kółkami samohamownymi o średnicy min 65mm. Szkielet siedziska na bazie formatki sklejkowej. Siedzisko i oparcie tapicerowane tkaniną. Oparcie wykonane w formie ramy poliuretanowej w kolorze czarnym posiadającej od tyłu ozdobne poziome żebrowanie umożliwiające przepływ powietrza, a od frontu wyłożone gąbką i tapicerowane tkaniną tapicerską. Łącznik oparcia oraz siedziska schowany w obudowie z tworzywa w kolorze czarnym. Siedzisko pokryte gąbką, tapicerowane tkaniną tapicerską. Tkanina tapicerska użyta do pokrycia elementów tapicerowanych musi zawierać co najmniej 30% wełny i 10% lnu oraz gramaturę nie mniej niż 390 g/m<sup>2</sup>, a także odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Podłokietniki z możliwością regulacji wysokości w zakresie min. 80mm z miękkimi poliuretanowymi nakładkami. Krzesło musi posiadać płynnie regulowaną wysokość siedziska za pomocą podnośnika pneumatycznego, co pozwoli na dostosowanie wysokości krzesła do wzrostu użytkownika oraz dynamiczny mechanizm ruchowy, umożliwiający synchroniczną regulację kąta pochylecia oparcia i siedziska w stosunku 2:1 przy zapewnieniu wychyłu oparcia na co najmniej 20 stopni oraz możliwości zablokowania oparcia w wybranym położeniu – min. 5 pozycji. Mechanizm ten musi posiadać regulację siły oporu oparcia, co sprawia, że swobodne wychylanie się na krześle jest możliwe przez osoby o różnej wadze. Mechanizm musi posiadać funkcję antywstrząsową, która chroni przed uderzeniem oparcia w plecy po zwolnieniu blokady ruchu. Krzesło musi posiadać także funkcję umożliwiającą szybkie i wygodne dostosowanie wysokości oparcia do wzrostu użytkownika bez konieczności wstawiania z krzesła – min. 12 pozycji w zakresie co najmniej 60mm.

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2, PN-EN 1335-3 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

#### Wymagane wymiary i parametry regulacji krzesła (+/- 25mm):

- Szerokość oparcia w najszerszym miejscu 430mm
- Wysokość górnej krawędzi oparcia od poziomu siedziska nie mniej niż 550mm
- Szerokość siedziska 480mm
- Głębokość siedziska 450mm
- Wysokość siedziska od podłoża w najniższym położeniu 440mm z regulacją wysokości w zakresie min. 130mm
- Wysokość całkowita od podłoża mierzona przy położeniu siedziska i oparcia w najniższym

## OPIS TECHNICZNY

punkcie 1000mm,

- Wysokość podłokietników od poziomu siedziska od 200mm do 280mm

### 3. MEBLE – typu FOG-1

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym tapicerowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko, oparcie i zagłówek, tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej gramaturę min. 380 g/m<sup>2</sup> oraz odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Szkielet oparcia wykonany z polipropylenu. Siedzisko pokryte pianką wylewaną o gęstości min. 60 kg/m<sup>3</sup>. Oparcie krzesła stanowi element z tworzywa sztucznego wzmocniony włóknem szklanym, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia tapicerowany w całości tą samą tkaniną co front. Oparcie posiada zapadkową regulację wysokości – min. 5 pozycji. Zagłówek tapicerowany od frontu, regulowany w zakresie wysokości (min. 50 mm) oraz kąta pochylenia. Siedzisko wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m<sup>3</sup>. Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi elementami stalowymi w kolorze czarnym, wyposażone w płynną regulację głębokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa. Krzesło musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne kółka do powierzchni twardych oraz podłokietniki z regulacją wysokości i miękkimi nakładkami posiadającymi dodatkową funkcję ruchu przód-tył i na boki. Dostępne funkcje regulacji: możliwość odchylania i blokady oparcia w min. 4 pozycjach, płynnie regulowana wysokość siedziska, regulowana głębokość siedziska, regulowana wysokość oparcia, dodatkowa funkcja pochylenia do przodu (kąt ujemny) siedziska i oparcia. Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 15 kolorów.

Wymagane wymiary i zakresy regulacji (+/- 25mm):

- wysokość siedziska w zakresie minimum 400 – 550 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1130 mm do 1380 mm
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 420 – 470 mm
- szerokość siedziska 480 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 220 mm

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 4. MEBLE – typu KS-1

Krzesło stacjonarne na 4 nogach bez podłokietników. Krzesło powinno posiadać: Funkcja sztaplowania do min. 8 sztuk, kubelkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane polipropylenu o geometrycznym prostym kształcie. Elastyczny kubelek i oparcie, oparcie powinno uginać się pod naciskiem pleców, pomiędzy oparciem i siedziskiem otwór o kształcie prostokąta służący jako uchwyt do przenoszenia krzesła. Oparcie o kształcie zbliżonym do

## OPIS TECHNICZNY

prostokąta wyoblone w dwóch płaszczyznach. Stelaż montowany pod siedziskiem wykonany ze stalowej chromowanej rury o średnicy 18-20 mm. Stelaż o kształcie odwróconej litery V zakończony plastikowymi stopkami.

Wymagane wymiary:

Szerokość siedziska 445 mm mierzona w najszerszym miejscu

Szerokość oparcia 430 mm mierzona w najszerszym miejscu

Głębokość siedziska 420 mm

Wysokość siedziska 450 mm

Wysokość oparcia 390 mm

Wysokość całkowita krzesła 795 mm

Szerokość całkowita krzesła 540 mm

Głębokość całkowita krzesła 515 mm

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 16139:2013\_07; PN-EN 1022:2007; PN-EN 1728:2012 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy oraz atest potwierdzający trudnopalność tworzyw sztucznych wg norm PN-EN 1021-1, PN-EN 1021-2. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### 5. Krzesło stacjonarne – typu KS

Krzesło na ramie stalowej chromowanej z siedziskiem tapicerowanym od frontu oraz oparciem tapicerowanym dwustronnie. Podłokietniki drewniane, umieszczone równolegle do podłoża i mocowane na przedłużeniu przednich oraz tylnych nóg. Nogi tylne i przednie wykonane z profilu stalowego o średnicy 20-25mm. Siedzisko i oparcie wykonane ze sklejki bukowej, tapicerowane gąbką grubości 35-40mm oraz tkaniną tapicerską. Tkanina tapicerska użyta do pokrycia elementów tapicerowanych musi zawierać co najmniej 30% wełny i 10% lnu oraz gramaturę nie mniej niż 380 g/m<sup>2</sup>, a także odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Możliwość sztaplowania w stos do co najmniej 4 szt.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 580 mm,
- głębokość całkowita 500 mm,
- wysokość całkowita 950 mm,
- wysokość siedziska 450 mm,
- wysokość podłokietników 160 mm.

Krzesło musi posiadać wyniki badań przeprowadzone przez niezależne od producenta oraz wykonawcy ośrodki badawcze potwierdzające spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139, PN-EN 1728, PN-EN 1022. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

## OPIS TECHNICZNY

### 6. MEBLE - typu KSG-1

Krzesło stacjonarne na stelażu stalowym w kształcie dwóch płóz. Płozy o przekroju fi 12-16 mm, malowane proszkowo na kolor czarny, wyposażone w stopki. Siedzisko wyprofilowane ergonomicznie, wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie posiada wycięcie od spodu, dolnej krawędzi ułatwiające jego przemieszczanie – dolna krawędź wycięcia umieszczona nie niżej niż 50 cm od ziemi (+/- 25mm). Konstrukcja oparcia wyściełana obustronnie trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości min. 60 kg/m<sup>3</sup>, wyprofilowane ergonomicznie. Krzesło tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej gramaturę min. 380 g/m<sup>2</sup> oraz odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- szerokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 440 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 900 mm
- wysokość siedziska 470 mm

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 10 kolorów.

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy zgodnie z PN-EN 13761 lub PN-EN 16139, PN-EN 1728 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

### 7. MEBLE - typu HOC

Meble konferencyjne.

#### 7.1 STOLIK - typu HOC

Stolik kawowy wysoki. Błat stolika o średnicy 80 cm wykonany z płyt meblowych w dekorze dęb rozbielany o grubości 18-22mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekolorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stolika stanowi wyprofilowany talerz wykonany z żeliwa o średnicy 48-52 cm ze stalową rurą pionową mocowana centralnie pod blatem stolika. Wysokość całkowita stolika z blatem 105-115 cm.

#### 7.2 HOCKER - typu HOC

Krzesło typu hocker. Oparcie i siedzisko krzesła o kubistycznym kształcie w postaci jednolitego kubetka z podłokietnikami. Górna krawędź podłokietników usytuowana poniżej połowy wysokości oparcia. Kubetek posiada konstrukcję sklejkową, wyłożoną pianką poliuretanową gęstości min. 80 kg/m<sup>3</sup>, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m<sup>2</sup>, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Podstawa

## OPIS TECHNICZNY

w dolnej części posiada okrągły talerz średnicy 50-55 cm z rurą pionową mocowaną centralnie pod siedziskiem. Na pionowej rurze umieszczona podpórka pod stopy użytkownika.

### Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 440 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 1130 mm
- wysokość siedziska 780 mm

### 8. MEBLE - typu SOF

Sofy modułowe o geometrycznym kształcie zbliżonym do prostopadłościanu. Sofy z możliwością łączenia i tworzenia różnych układów. Oparcie i siedzisko wykonane na bazie sklejk, płyty wiórowej i HDF. Siedzisko o skrzyniowej konstrukcji otwartej od dołu wykonana na bazie płyty wiórowej 16-18 mm wzmocniona stelażem z rury stalowej 20-22x2 mm. Skrzynia siedziska pokryta od góry gąbką grubości 60-80 mm tapicerowana o wysokości 330-350 mm. Oparcie ma kształt trapezu zwężającego się ku górze i głębokości podstawy 200 mm wykonane na bazie pianki ciętej. Stelaż wysokości 10-14 cm w kształcie płozy wykonany z pręta o średnicy 12-14 mm malowanego proszkowo na kolor czarny, wyposażone w ślizgi z filcem zabezpieczające podłogę. Sofy w całości tapicerowane tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600g/m<sup>2</sup>, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 300 000 cykli Martindale'a oraz trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze producenta mebli ośrodki badawcze. Sofy muszą posiadać atest wytrzymałościowy zgodnie z PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2012, PN-EN 15373:2010, PN-EN 12520:2010 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy. Stoliki muszą posiadać atest wytrzymałościowy zgodnie z PN-EN 1730:2013-04, PN-EN 12521:2016-02 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

#### 8.1 SOFA - typu SOF-1

Sofa modułowa, element stanowiący fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów, wsparty na 2 płozach z oparciem, wyposażony w podłokietnik mocowany trwale do bocznej ściany sofy. Podłokietniki o konstrukcji skrzyniowej pokrytej pianką i w całości tapicerowane.

### Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość 1660 mm
- szerokość z podłokietnikiem 1860 mm
- szerokość siedziska 1660 mm
- głębokość całkowita 700 mm
- głębokość siedziska 550 mm
- wysokość całkowita 750 mm
- wysokość siedziska 460 mm



## OPIS TECHNICZNY

### 8.2 SOFA - typu SOF-2

Sofa modułowa, element stanowiący fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów, wsparty na 2 płozach z oparciem

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość 1660 mm
- szerokość siedziska 1660 mm
- głębokość całkowita 700 mm
- głębokość siedziska 550 mm
- wysokość całkowita 750 mm
- wysokość siedziska 460 mm

### 8.3 SOFA - typu SOF-3

Sofa modułowa, element stanowiący fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów, wsparty na 2 płozach bez oparcia z blatem płytowym umieszczonym na siedzisku tworząc stolik.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 700 mm
- głębokość całkowita 700 mm
- wysokość całkowita 460 mm

### 8.4 STOLIK - typu SOF

Stolik wolnostojący kwadratowy. Blat wykonany z płyty laminowanej gr. 16-20 mm, narożniki blatu wyraźnie zaokrąglone. Blat wsparty na podstawie wykonanej ze stalowego pręta malowanego proszkowo na kolor czarny. Podstawa w kształcie dwóch krzyżujących się płóz.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 800 mm
- głębokość całkowita 800 mm
- wysokość całkowita 550 mm

## 9. MEBLE – typ SOG

Sofa na 4 nogach. Siedzisko wykonane z warstwowej sklejki gr. min. 12 mm pokrytej dwoma warstwami gąbki łącznej grubości min. 40 mm, w celu zwiększenia komfortu górna warstwa gąbki o mniejszej gęstości niż warstwa dolna. Siedzisko z dwóch stron na bokach wywinięte do góry, krawędź boczna siedziska musi znajdować się 8-12 cm ponad środkową częścią siedziska. Oparcie wykonane ze sklejki liściastej gr. min. 10 mm. Pokrytej dwoma warstwami pianki, od wewnątrz gr. min. 30 mm, od zewnątrz gr. min. 10 mm. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską zawierającą co najmniej 30% wełny i 10% lnu oraz gramaturę nie mniej niż 380 g/m<sup>2</sup>, a także odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Sofa posadowiona na 4 nogach wysokości min. 30 cm wykonanych z litego drewna dębowego w wybarwieniu naturalnym. Nogi o przekroju okrągłym zwężające się ku dołowi. Nogi mocowane pod siedziskiem do ramy montażowej wykonanej ze stali malowanej proszkowo.

Sofy muszą posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139, PN-EN 1728:2012 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym,

## OPIS TECHNICZNY

wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

### wymagane wymiary sofa 1-os (+/- 25mm):

- Wysokość całkowita: 750 mm,
- Szerokość całkowita: 670 mm,
- Szerokość oparcia: 480 mm,
- Głębokość całkowita: 650 mm,
- Wysokość siedziska na środku szerokości: 400 mm,
- Głębokość siedziska: 560 mm,
- Całkowita szerokość siedziska: 670 mm.

### wymagane wymiary sofa 2-os (+/- 25mm):

- Wysokość całkowita: 750 mm,
- Szerokość całkowita: 1170 mm,
- Szerokość oparcia: 980 mm,
- Głębokość całkowita: 650 mm,
- Wysokość siedziska na środku szerokości: 400 mm,
- Głębokość siedziska: 560 mm,
- Całkowita szerokość siedziska: 1170 mm.