

OPIS TECHNICZNY

DOPUSZCZLANA 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

Błaty wykonane 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 blatów stanowi stelaż metalowy złożony z dwóch pionowych kolumn w kolorze aluminium, wspartych na poziomych stopach. Kolumny pionowe stelaża posiadają przekrój kwadratowy o wymiarze boku min. 60 mm, mocowane są do blatu na jego krótszych krawędziach za pomocą metalowego łącznika zapewniającego wysoką stabilność dzięki dużej powierzchni łączenia z blatem – min. 150x100mm. Łączniki kolumn z blatem są skręcane między sobą pod blatem dwoma belkami konstrukcyjnymi o przekroju min. 30x40 mm w sposób umożliwiający ich wielokrotne rozkręcanie, oraz zapewniający sztywność stelaża bez dodatkowych elementów. Stopy poziome wykonane ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej, co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Stopy podporowe zakończone krążkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie co najmniej 10 mm. Błaty 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.

OPIS TECHNICZNY

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. 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.

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 aluminium.

- 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 dekokrem 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 samodociągami 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.

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 aluminium.

- 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,

OPIS TECHNICZNY

klucz wychylny z zabezpieczeniem przed wyłamaniem,

- kontenery mobilne 3-szufladowe na 4 skrętnych kółkach 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. Błaty 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 dekokiem 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 spełnienia wymagań z opisu technicznego.

1.4 Stoły, stoliki - typu 1

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu 1 w dekorze dąb rozbielany. Błaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną. Listwy ochronne z tworzywa sztucznego, grubości min. 2mm zgodne z kolorem i dekokiem laminatu płyt. Podstawę stołów stanowi stelaż metalowy, malowany proszkowo w kolorze aluminium. Nogi wykonane z kształtownika stalowego o przekroju kwadratowym w zakresie 35-45mm ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min 10 mm, połączone w górnej części profilem poziomym, łącznie tworząc układ odwróconej litery U. Pod blatem podłużna belka wzmacniająca, łącząca podwójne zestawy nóg. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse z tworzywa sztucznego tworzące dylatację 10-15 mm. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Stoły muszą posiadać atest lub 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 normach: PN-EN 527-2:2004. Błaty 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 spełnienia 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

OPIS TECHNICZNY

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. Wszystkie uchwyty w jednakowej stylistyce, metalowe z satynowym wykończeniem powierzchni, rozstaw min. 120mm. 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 spełnienia wymagań z opisu technicznego.

2.1 Biurka – typu 2

Błaty stołów wykonane 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 dekokiem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę biurek stanowi stelaż drewniany z metalową belką. Nogi biurka montowane pod kątem rozszerzają się ku dołowi. Nogi wykonane z drewna jesionowego w kolorze naturalnym o wym. 55-65x35-45 mm ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm, nogi zaokrąglone od zewnętrznej strony. Nogi w górnej części połączone poziomym profilem z drewna jesionowego o przekroju 70-80x35-45 mm, profil poziomy musi posiadać stalowe gniazda/adaptery umożliwiające mocowanie stalowej belki wzdłużnej. Belka wzdłużna wykonana z profilu stalowego o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse z tworzywa sztucznego tworzące dylatację 10-15 mm. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać atest lub 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. Błaty 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, obejmujący blaty robocze. 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 spełnienia wymagań z opisu technicznego.



2.2 Stoliki – typu 2

Błaty stołów wykonane 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 dekokiem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Podstawę stołów

OPIS TECHNICZNY

stanowią nogi stalowe o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Nogi malowane proszkowo w kolorze aluminium, 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 ST

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 ST 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.

2.1 Stoły – typu ST

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu ST w dekorze dąb rozbiealny o grubości 28-32mm z krawędzią wykończoną listwą z tworzywa sztucznego grubości minimum 2 mm z dekorem dopasowanym do warstwy dekoracyjnej płyty. Blaty wyposażone na krótszych krawędziach w złącza zatrzaskowe umożliwiające wielokrotne łączenie stołów w ciągi bez użycia narzędzi. Stelaż metalowy malowany proszkowo, wykonany z rur o średnicy 22-25mm, osadzony na kółkach średnicy minimum 65mm z możliwością zablokowania przesuwu. Stelaż umożliwia złożenie blatu do pozycji pionowej bez składania stelaża i zachowanie mobilności złożonego stołu na kółkach w celu magazynowania. W stołach ST-1M w blacie musi znajdować się klapka wykonana z aluminium umożliwiająca dostęp do mediaportu. Mediaport musi być zamocowany do stelaża stołu, w taki sposób żeby podczas składania blatu, mediaport pozostawał w pozycji poziomej. Mediaport musi być wyposażony w gniazda min. 4x230V, 2xRJ45, 1x USB, 1x HDMI.

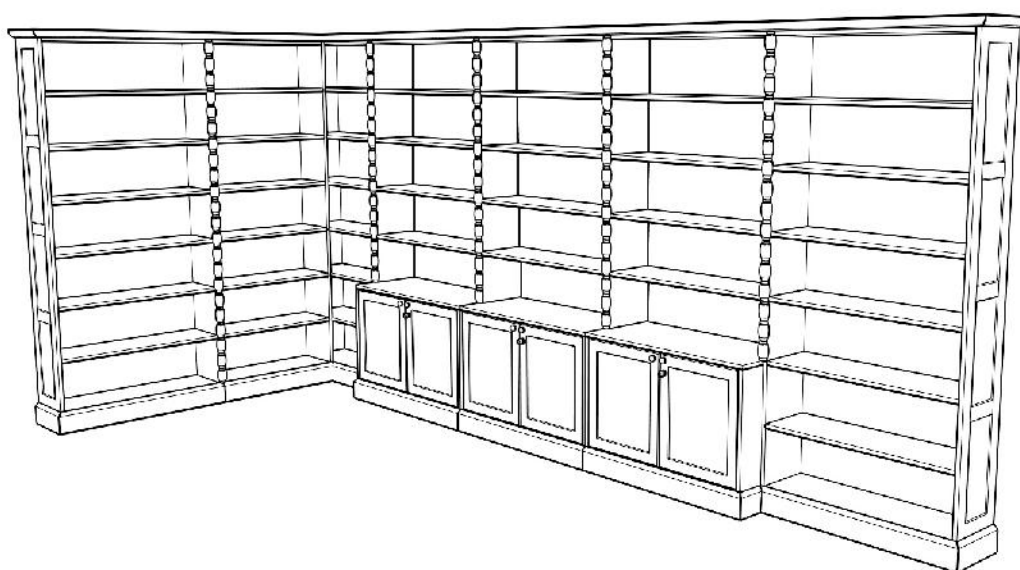
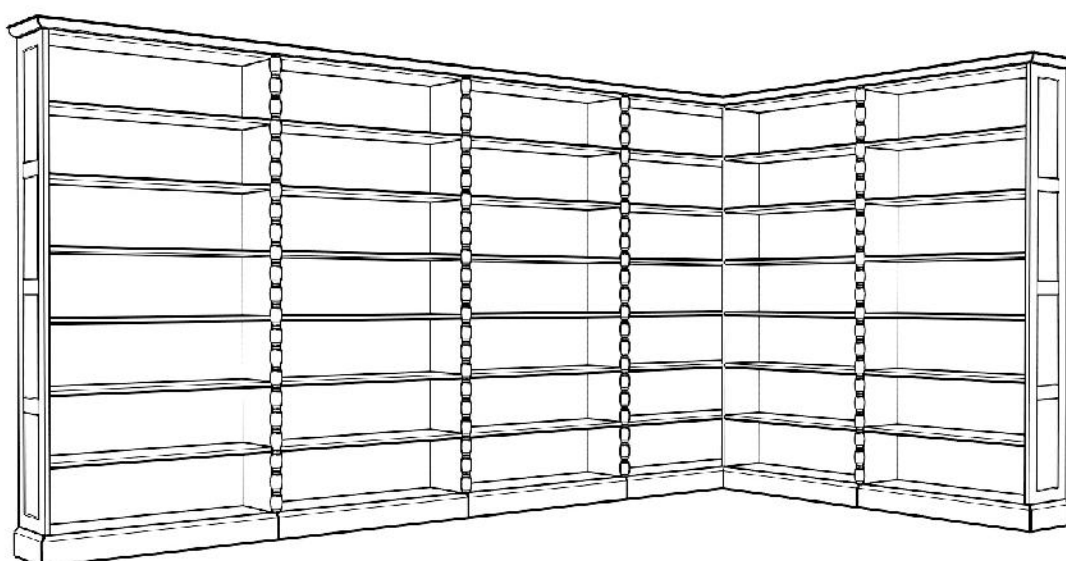
3. MEBLE - typu 3

Meble wykonane z lakierowanego litego drewna dębowego gr. 18 -20 mm. Plecy w regałach i witrynach wykonane ze sklejk dębowej gr. min 4 mm. Korpusy mebli klejone. Półki wsparte na kołeczkach metalowych. Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z

OPIS TECHNICZNY

samodociągiem i cichym domykiem. Drzwiczki zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu. Drzwiczki w witrynach ze szkłem gr. min. 4 mm. Uchwyty i gałki metalowe postarzane. Witryny wolnostojące na cokole z koroną górną. Regały należy ustawić w uzgodnione z Zamawiającym ciągi. Każdy ciąg musi posiadać na górze wspólną koronę wys. 5-7 cm wykonaną z drewna dębowego. Koronę należy przykręcić do zestawu do górnych wieńców. W miejscu styku dwóch regałów należy zamontować od przodu sztukaterię w postaci warkocza wykonanego z drewna dębowego. Ściany boczne regałów wykonane w postaci ramki ze szprosami jak na rysunku poglądowym.

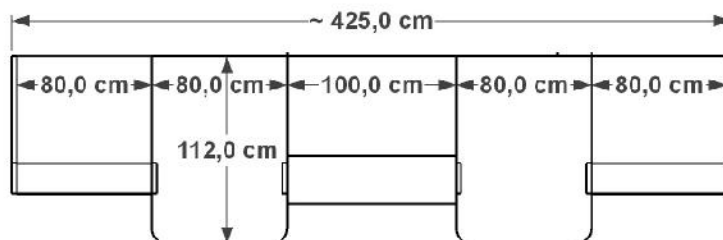
Regały i witryny posadowione na cokołach wys. 8-12 cm wykonanych z drewna dębowego. Przed wykonaniem mebli należy dokonać pomiarów z natury i dopasować do nich ciągi regałów.



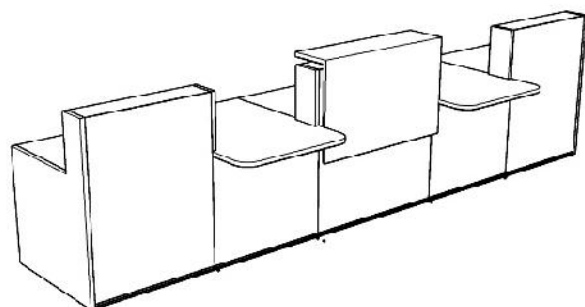
OPIS TECHNICZNY

4. 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 perlístą. 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 425x112x115 cm wykonana z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu LAD w kolorze dąb rozbielany. Blaty robocze umieszczone na wysokości 75cm o całkowitej grubości 28-32 mm oklejonej listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości minimum 2mm zgodne z dekiem laminatu płyt, wtopioną w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej lub technologii PUR. Blat górny głębokości ok 20 cm umieszczone na wysokości ok 110 cm, wykonane z płyty laminowanej grubości min. 18 mm. Ściany boczne wykonane z płyty grubości 28-32 mm w kolorze białym oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości minimum 2mm, zgodne z kolorem i dekiem 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 naturalny. Cokół wykończony ozdobną listwą PCV w kolorze aluminium. Lada



posiada nadstawkę z blatem górnym grubości 25-30 mm ze szkłem LACOBEL w kolorze białym grubości 4-6 mm i frontem grubości 18 mm wykonane z płyty laminowanej w całości pokrytej HPL w kolorze białym. Nadstawka na stelażu stalowym malowanym proszkowo posiada od spodu podświetlenie LED w kolorze białym. W miejscu łączenia się blatów noga podpierająca wykonana ze stali malowanej proszkowo w kolorze białym. W blacie lady co najmniej 3 przeloty kablowe. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełnienia wymagań z opisu technicznego.

posiada nadstawkę z blatem górnym grubości 25-30 mm ze szkłem LACOBEL w kolorze białym grubości 4-6 mm i frontem grubości 18 mm wykonane z płyty laminowanej w całości pokrytej HPL w kolorze białym. Nadstawka na stelażu stalowym malowanym proszkowo posiada od spodu podświetlenie LED w kolorze białym. W miejscu łączenia się blatów noga podpierająca wykonana ze stali malowanej proszkowo w kolorze białym. W blacie lady co najmniej 3 przeloty kablowe. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełnienia wymagań z opisu technicznego.

5. 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 perlístej, antyrefleksyjnej. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa

OPIS TECHNICZNY

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 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 spełnienia wymagań z opisu technicznego.

5.1 Regały – 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, w regałach dwustronnych ściana środkowa dzieląca z płyty laminowanej gr. min. 18 mm, w regałach dwustronnych przegrody pionowe wykonane z płyty gr. min. 18 mm
- 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 dekokem laminatu płyty.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami 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 zasuwek drzwiowych.

Drzwi szklane wykonane z przezroczystego, hartowanego szkła gr. min. 4 mm.

Meble 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.

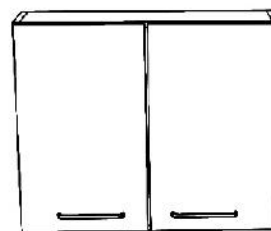
Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

6. 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 72 cm, głębokość 32 cm (chyba że z opisu pozycji wynika inaczej). Dolne z jedną półką w środku wysokości 82cm, głębokości 53cm, na stopkach plastikowych wysokości 10cm z regulacją wysokości, wykończone z góry blatami postformingowymi grubości minimum

OPIS TECHNICZNY

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 samodociąganiem i systemem cichego domyku. 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.



ANEKS AN-1

Ciąg górny - szafki o szerokości: 80cm dwudrzwiowa suszarkowa -1szt.;

Ciąg dolny - szafki o szerokości: 80cm dwudrzwiowa zlewozmywakowa -1szt.; 30cm jednodrzwiowa -1szt.;

Blat długości - 115 cm.

7. MEBLE - typ SC

Ścianka / panel tapicerowany wolnostojący, grubość panela bez podstawy 35-45 mm, rama paneli 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/m², 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 posadowiony jest na dwóch stopach wykonanych z blachy stalowej malowanej proszkowo na kolor aluminium, szerokość stojaków 40-50 cm.

8. 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/m² 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/m³. 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

OPIS TECHNICZNY

części podtrzymującej odcinek krzyżowo-łędźwiowy. 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/m³. Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi elementami stalowymi w kolorze czarnym, wyposażone w płynną regulację głębokości podparcia łędźwiowego 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 odchylenia 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.

9. 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% poliamidu i 30% wełny oraz gramaturę nie mniej niż 390 g/m², 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 pochylenia 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 wychylenie się na krześle jest możliwe przez osoby o różnej wadze.

OPIS TECHNICZNY

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 punkcie 1000mm,
- Wysokość podłokietników od poziomu siedziska od 200mm do 280mm

10. MEBLE – typu KS-1

Krzesło stacjonarne na 4 nogach bez podłokietników. Krzesło powinno posiadać: Funkcja sztaplowania do min. 8 sztuk, kubełkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane polipropylenu o geometrycznych prostym kształcie. Elastyczny kubełek 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 prostokąta wyoblone w dwóch płaszczyznach. Siedzisko posiada nakładkę tapicerowaną tkaniną tapicerską łatwowymywalną o gramaturze nie mniej niż 600g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale'a oraz posiadającą pozytywny 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. 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

OPIS TECHNICZNY

Sofa 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. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.

11. MEBLE – typu KS-2

Krzesło stacjonarne na 4 nogach bez podłokietników. Krzesło powinno posiadać: Funkcja sztaplowania do min. 8 sztuk, kubełkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane polipropylenu o geometrycznych prostym kształcie. Elastyczny kubełek 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 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

Sofa 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. Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty należy dostarczyć wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełniania wymagań z opisu technicznego.