

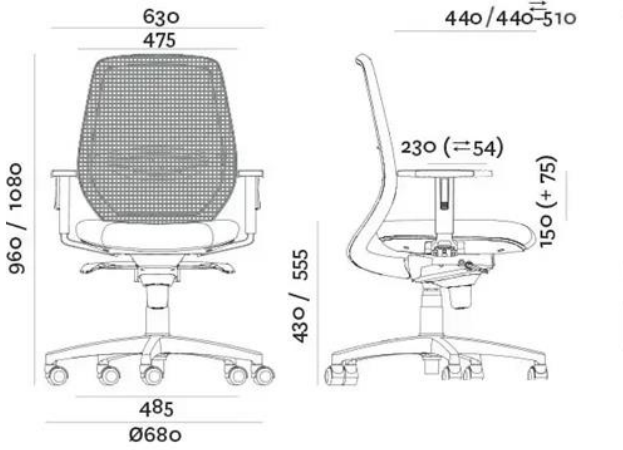
OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**Zmiana z dnia 12.04.2024 r.****Dostawa mebli wraz z montażem do budynku dydaktycznego Wydziału Matematyki, Fizyki i Informatyki Uniwersytetu Gdańskiego według 4 części:****Część I: krzesła i fotele,****Część II: meble biurowe,****Część III: meble na wymiar,****Część IV: regały magazynowe.**

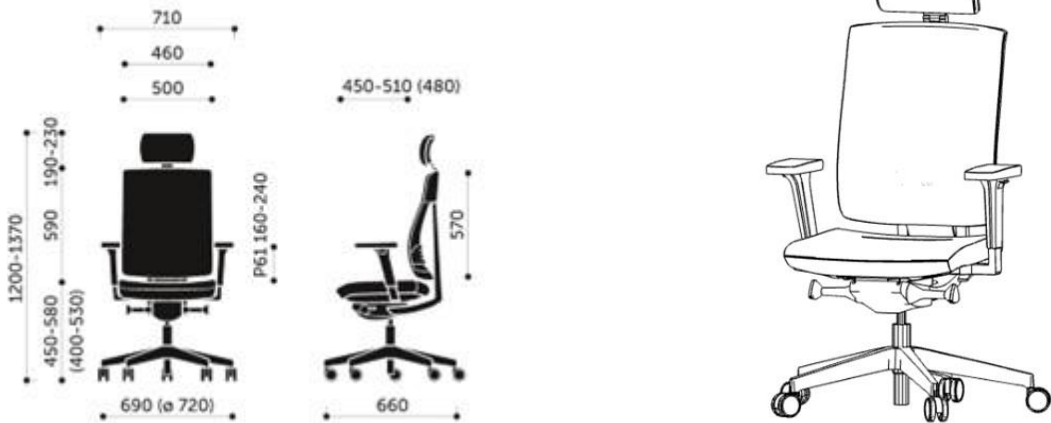
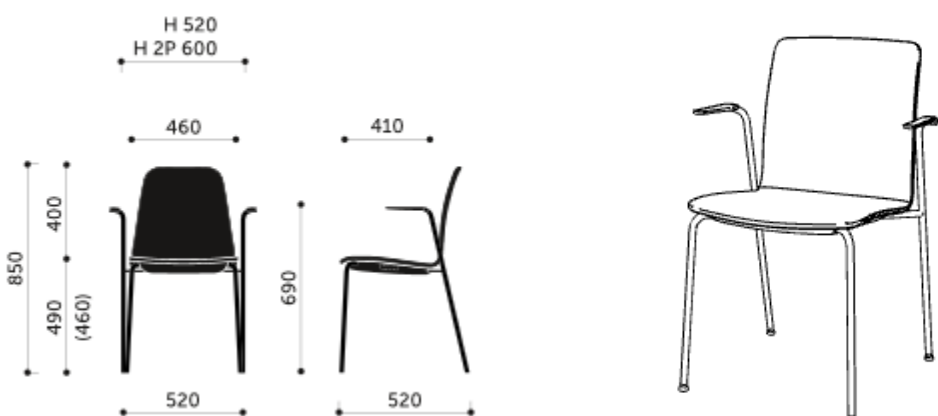
Zestawienie minimalnych parametrów i warunków technicznych:


Zamawiający dopuszcza wahania wymiarów oferowanych mebli w zakresie +/- 3%.



Wykonawca przed podpisaniem umowy zobowiązany będzie dostarczyć próbniki kolorów mebli, celem wyboru przez Zamawiającego (zgodnie z rozdz. XXI pkt 6 ppkt 2)


Pozycja nr	Opis parametrów technicznych
Część I: krzesła i fotele	
1	<p>Fotel obrotowy na kółkach Podstawa pięcioramienna, wykonana ze poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym (PA+GF). W kolorze czarnym. Samohamowne miękkie kółka jezdne fi 65 mm do powierzchni twardych. Amortyzator gazowy zapewniający płynną regulację wysokości siedziska. Nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Siedzisko wyposażone w mechanizm regulacji głębokości. Ergonomicznie wyprofilowane siedzisko krzesła z maskownicą z tworzywa w kolorze czarnym, wyściełane trudnopalną pianką PU wylewaną w formach o gęstości 65 kg/m³. Oparcie krzesła wykonane jako rama z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym na której rozciągnięta jest transparentna siatka, zapewniająca maksymalny komfort poprzez możliwość dopasowania do pleców użytkownika, swobodną cyrkulację powietrza, wyraźnie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-łędźwiowy, posiada regulowane w zakresie wysokości podparcie łędźwiowe, siatka o właściwościach trudno zapalnych zgodnie z norma EN 1021-1, EN 1021-2, o ścieralności min. 80 tys cykli. W tylnej części oparcia wspornik z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym będący jego elementem konstrukcyjnym. We wsporniku zamontowany jest mechanizm regulacji wyparcia części łędźwiowej kręgosłupa. Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2. Podłokietniki krzesła czarne, z miękką nakładką wykonaną z PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska. Krzesło tapicerowane tkaniną z włókna 100% poliester, gramatura min. 330g/m² z atestami: higienicznym, trudnopalności PN-EN 1021:1:2, ścieralności min. 150 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na pilling 5 (PN-EN ISO 12945-2). Nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach. Wymagane potwierdzenie zgodności produktu z normą PN-EN 1335-1:2004 oraz EN 1335-2:2019 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN-EN 1335-1:2004 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973) Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta. Wszystkie oferowane produkty mają pochodzić z aktualnej, seryjnie produkowanej oferty producenta, nie dopuszcza się oferty na produkty nie produkowane seryjnie lub modyfikowane w celu spełnienia zapisów OPZ. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
2	<p>Fotel obrotowy na kółkach z zagłówkiem</p> <p>Podstawa pięcioramienna, wykonana ze stopu metali lekkich. Samohamowne miękkie kółka jezdne fi 65 mm do powierzchni twardych. Amortyzator gazowy zapewniający płynną regulację wysokości siedziska. Nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylenia w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Siedzisko wyposażone w mechanizm regulacji głębokości. Ergonomicznie wyprofilowane siedzisko krzesła z maskownicą z tworzywa w kolorze czarnym, wyściełane trudnopalną pianką PU wylewaną w formach o gęstości 65 kg/m3. Oparcie krzesła tapicerowane, konstrukcja oparcia wykonana z polipropylenu, z maskownicą w kolorze czarnym, wyściełane trudnopalną pianką wylewaną PU o grubości 26 mm i gęstości 60 kg/m3, posiada regulowane w zakresie wysokości podparcie lędźwiowe. W tylnej części oparcia wspornik z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym będący jego elementem konstrukcyjnym wyposażony w regulowany w zakresie wysokości oraz kąta pochylenia tapicerowany zagłówek. We wsporniku zamontowany mechanizm regulacji wyparcia części lędźwiowej kręgosłupa. Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesel z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2. Podłokietniki krzesła czarne, z miękką nakładką wykonaną z PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska oraz głębokości oraz obrotu w płaszczyźnie poziomej - 3D. Krzesło tapicerowane tkaniną z włókna 100% poliester, gramatura min. 330g/m2 z atestami: higienicznym, trudnopalności PN-EN 1021:1:2, ścieralności min. 150 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling 5 (PN-EN ISO 12945-2). Nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach. Wymagane potwierdzenie zgodności produktu z normą PN-EN 1335-1:2004 oraz EN 1335-2:2019 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN-EN 1335-1:2004 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973) Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta. Wszystkie oferowane produkty mają pochodzić z aktualnej, seryjnie produkowanej oferty producenta, nie dopuszcza się oferty na produkty nie produkowane seryjnie lub modyfikowane w celu spełnienia zapisów OPZ. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
3	<p>Krzesło konferencyjne na czterech nogach</p> <p>Stelaż wykonany z rury stalowej o średnicy 16 mm, wykonany w technologii gięcia bez zmiany przekroju profilu, chromowany w technologii CHROM, nogi krzesła zakończone stopkami z PP.</p> <p>Krzesło posiada pod siedziskiem maskownicę w celu zabezpieczenia kubeków przed uszkodzeniem podczas sztaplowania.</p> <p>Siedzisko i oparcie wykonane jako jednolita konstrukcja kubekowa ze sklejki bukowej, tapicerowane obustronnie pianką o gęstości 35 kg/m³ o właściwościach trudnopalnych, cały układ tapicerski trudnopalny.</p> <p>Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2.</p> <p>Oparcie o prostokątym kształcie.</p> <p>Krzesło posiada podłokietniki stanowiące integralną część stelaża, wyprowadzone z tylnej nogi krzesła, z nakładką w kolorze czarnym.</p> <p>Kubek mocowany do stelaża bez widocznych od strony osoby siedzącej śrub montażowych.</p> <p>Konstrukcja krzesła umożliwia jego sztaplowanie w ilości do 10 szt.</p> <p>Krzesło tapicerowane tkaniną z włókna 100% poliester, gramatura min. 320g/m² z atestami: higienicznym, trudnopalności PN-EN 1021:1:2, ścieralności min. 150 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling 5 (PN-EN ISO 12945-2), odporność barwy na tarcie 4-5 (PN-EN ISO 105-X12). Nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach.</p> <p>Wymagane potwierdzenie zgodności produktu z normą PN-EN 16139:2014 (bezpieczeństwo, higiena).</p> <p>Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
4	<p>Fotel gościnny na stelażu stalowym</p> <p>Fotel gościnny na stelażu stalowym wykonanym z okrągłego pręta o średnicy 11-12 mm, chromowany.</p> <p>Dla podniesienia estetyki fotela oraz zwiększenia wytrzymałości stelaża przednia noga fotela z tylną tworzą jedną całość giętą w taki sposób, że łączy je poprzeczka biegnąca po podłodze. Stelaż wyposażony w stopki z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym.</p> <p>Oparcie i siedzisko fotela w kształcie jednolitego kubekka z podłokietnikami.</p> <p>Kubek posiada konstrukcję metalową, oblaną pianką poliuretanową, wykonaną w technologii pianek wylewanych o gęstość 64-75 kg/m³.</p> <p>Pianki fotela wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2.</p> <p>Fotel tapicerowany tkaniną z włókna 100% poliester, gramatura min. 320g/m² z atestami: higienicznym, trudnopalności PN-EN 1021:1:2, ścieralności min. 150 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2), odporność na piling 5</p>

	<p>(EN ISO 12945-2), odporność barwy na tarcie 4-5 (EN ISO 105-X12). Nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach.</p> <p>Wymiary: wysokość całkowita: 740-860 mm wysokość siedziska: 460 mm szerokość siedziska: 430-450 mm głębokość siedziska: 430-460 mm szerokość podstawy: 500-575 mm głębokość całkowita: 550-600 mm wysokość do podłokietników: 650-680 mm</p> <p>Szwy fotela wykonane są kontrastowymi nićmi w stosunku do koloru tapicerki lub w kolorze tapicerki. Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
5	<p>Ławka poczekalniowa 4-osobowa</p> <p>Ławka poczekalniowa 4 –osobowa bez podłokietników, bez tapicerki</p> <p>Wymagane wymiary jednego siedziska: Wysokość siedziska 420 mm Szerokość siedziska 445 mm Szerokość oparcia 420 mm Głębokość siedziska 440 mm Wysokość oparcia 340 mm</p> <p>Wymagane wymiary zewnętrzne ławki: Wysokość całkowita 750 mm Szerokość całkowita 2060 mm głębokość całkowita 560 mm wysokość siedzisk 420 mm</p> <p>Ławka powinna posiadać 4 siedziska o następujących cechach: Każde siedzisko stanowi osobny, niezależny element. Kubelkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane z polipropylenu o geometrycznych prostym kształcie. Kubelek jest bardzo elastyczny, a oparcie mocno ugina się pod naciskiem pleców Kubelek w kolorze do uzgodnienia spośród 8 kolorów.</p> <p>Pomiędzy oparciem i siedziskiem otwór o kształcie prostokąta o wymiarach 130 mm x 45 mm. Oparcie o kształcie zbliżonym do prostokąta wyoblone w dwóch płaszczyznach. Plastik na oparciu i siedzisku z przodu posiada wyraźnie wyodrębnioną chropowatą powierzchnię. Boczne elementy kubelka są gładkie.</p> <p>Ławka stanowi fragment kolekcji związanej z krzesłami. Stelaż ławki powinien posiadać następujące cechy: Elementy boczne stelaża w kształcie odwróconej litery Y Stelaż wykonany z wykorzystaniem kilku profili: - belka pozioma o profilu prostokątnym malowana proszkowo na czarno o przekroju 40x80, - malowany proszkowo wspornik pionowy, - odlana z aluminium i malowana proszkowo dolna część stopy.</p> <p>Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta. Wymagane dokumenty: Świadectwo z badań wystawione przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1022:2019-03, PN-EN 1728:2012, PN-EN 16139:2013-07/AC:2013-09, PN-EN 13200-4:2007, PN-EN 12727:20016-12.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
6	<p>Krzesło stacjonarne na 4 nogach Krzesło stacjonarne na 4 nogach bez podłokietników. Wymagane wymiary: Szerokość siedziska 445 mm Szerokość oparcia 430 mm 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 powinno posiadać: Funkcja sztaplowania min. 20 sztuk. Kubelkowe jednoelementowe siedzisko z oparciem wykonane polipropylenu o geometrycznym prostym kształcie. Kubetek jest bardzo elastyczny, a oparcie mocno ugina się pod naciskiem pleców. Pomiędzy oparciem i siedziskiem otwór o kształcie prostokąta o wymiarach 130 mm x 45 mm służący jako uchwyt do łatwego przenoszenia krzesła. Oparcie o kształcie zbliżonym do prostokąta wyprofilowane w dwóch płaszczyznach. Plastik na oparciu i siedzisku z przodu posiada wyraźnie wyodrębniona chropowatą powierzchnię. Boczne elementy kubetka są gładkie. Kubetek plastikowy do wyboru z gamy 7 kolorów. Kubetek musi posiadać właściwości trudnopalne. Stelaż wykonany ze stalowej chromowanej rury o średnicy 19 mm. Stelaż o kształcie odwróconej litery V. Stelaż zakończony plastikowymi stopkami o kształcie klina. Stopki przedłużone do wewnątrz krzesła posiadają łukowy kształt odpowiadający średnicy rury stelaża. Ten kształt ułatwia sztaplowanie i dystansuje stelaże podczas układania na sobie kolejnych krzesel. Stelaż mocowany jest wyłącznie pod siedziskiem. Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta. Wymagane wyniki badań zgodności z normą PN-EN 16139:2013-07/AC:2013-09, PN-EN 1022:2019-03, PN-EN 1728:2012, PN-EN 13200-4:2007, PN-EN 12727:2016-12 w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
<u>Część II: meble biurowe</u>	
1	<p>Szafa aktowa z drzwiami i półkami 800x420x1880 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8-12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p>



	<p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być dobrane w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer) – warstwa polimerowa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązań skręcanych, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejoną fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>W szafie 4 półki płytowe o grubości min. 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.</p> <p>Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.</p> <p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/ HETIH/ HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PFG Q2309/10.12</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
2	<p>Regał na segregatory 1000x500x1800 mm</p> <p>Szkielet regału wykonany z blachy stalowej gr. 1,5 mm, składany na „wcisk”.</p> <p>Półki wykonane z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawne co 30 mm. Maksymalny udźwig każdej półki powinien wynosić co najmniej 95kg.</p> <p>Wymiary:</p> <p>Szerokość – 1000mm</p> <p>Głębokość – 500mm</p> <p>Wysokość - 1800mm</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>


	
3	<p>Stolik okolicznościowy prostokątny duży 1200x800 mm Stelaż stołu to konstrukcja metalowa. Noga stołu wykonana z profilu 20 x 60 mm. Pod blatem metalowa rama wykonana z profilu 45x45mm. Wysokość stołu 500mm. Każda noga wyposażona w stopki, które poziomują stół w zakresie + 10 mm. Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Noga wykonana jak na rysunku poniżej. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 15372:2016-12; PN EN 1730:2013-04; PN EN 14072:2004; Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Widok z przodu</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Widok z boku</p> </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>
4	<p>Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery C 1600x1200/800 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1600mm (600mm) x 1200 mm (800 mm). Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne.</p>


	<p>Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
5	<p>Biuurko z podstawą w kształcie litery C 1400x600 mm Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z nóg w kształcie litery C stanowiących bok biurka i skręconych dwoma wspornikami podbłatowymi. Cała konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilem łączącym kolumnę nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Błat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Przeprowadzenie okablowania w nodze dzięki wycięciom w górnej i dolnej wewnętrznej krawędzi nogi. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>


	
6	<p>Stół seminaryjny z blatem uchylnym 1600x700 mm Stół o wymiarze gabarytowym 1600x700 mm oraz wysokości 740 mm. Stelaż o konstrukcji stalowej, samonośnej. Stelaż składa się z zespalanych ze sobą elementów. Wszystkie elementy metalowe stelaża malowane proszkowo. Kolumna nogi stalowej o wymiarze \varnothing 60 mm zespalana ze stelażem. Połączenie nogi i stopy musi odbyć się w środku profilu. Błat wykonany z płyty o grubości 25mm wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$ Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Do kolumny nogi przykręcona głowica z tworzywa sztucznego, do której przykręcony jest blat. Głowica wyposażona w mechanizm uchylania blatu o 90 stopni z funkcją blokady. Uchylenie blatu biurka musi odbywać się bez używania dodatkowych narzędzi. Mobilny stół konferencyjny powinien posiadać 4 kółka w tym 2 z wbudowanym hamulcem. Stoły wyposażone w system metalowych elementów przykręcanych za pomocą śruby do blatu, pozwalających na trwałe i szybkie łączenie stołów między sobą bez dodatkowych narzędzi. Konstrukcja biurka musi umożliwiać jego sztaplowanie szeregowo. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
7	<p>Biurko z podstawą w kształcie litery C 1800x800 mm Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z nóg w kształcie litery C stanowiących bok biurka i skręconych dwoma wspornikami podblatowymi. Cała konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podblatowych z profilem łączącym kolumnę nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Błat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$.</p>


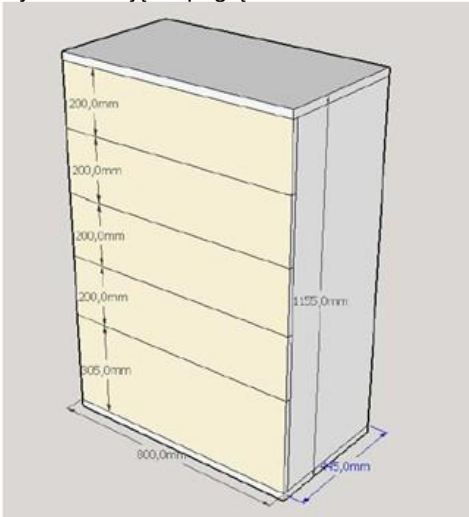
	<p>Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Przeprowadzenie okablowania w nodze dzięki wycięciom w górnej i dolnej wewnętrznej krawędzi nogi.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>
8	<p>Wspornik pod komputer 220x160x570 mm</p> <p>Wykonany z profilu i blachy.</p> <p>Malowany proszkowo.</p> <p>Mocowany bezpośrednio do blatu biurka.</p> <p>Komputer mocowany do wspornika za pomocą elementu gumowego w kolorze czarnym dopasowującego się do wielkości jednostki.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>
9	<p>Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 800x420x1880 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p>


	<p>1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie zamontowany wieszak wysuwny. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być systemowy, co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006; Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
10	<p><u>Stolik okolicznościowy z blatem o nieregularnym kształcie 495x775x670 mm</u> Stolik powinien posiadać następujące wymiary: Wysokość całkowita 495 mm Szerokość całkowita 775 mm Głębokość całkowita 670 mm Podstawa wykonana z giętego na kształt asymetrycznej płozy pręta o średnicy 12 mm malowana proszkowo na czarno. Pręty w dolnej części skrzyżowane przekątnie, a płoza rozszerza się ku dołowi. Blat o nieregularnym kształcie zbliżonym do trapezu. Blat z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm pokryta obustronnie melaminą. Gęstość płyty minimum 620 kg/m³, klasa higieniczności E1. Obrzeże blatu oklejone ABS o grubości 1 mm. Świadectwo z badań wystawiona przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1730:2013-04, PN-EN 12521:2016-02, w zakresie wymiarów, wytrzymałości, trwałości i bezpieczeństwa dla mebli niedomowych. Wszystkie dokumenty potwierdzone przez producenta za zgodność z oryginałem z datą nie starszą niż 30 dni od daty ogłoszenia. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 


11	<p><u>Szafa przybiurkowa z drzwiami skrzydłowymi 800x420x740 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 – 12 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Wieniec górny i dolny widoczny. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. 1 półka płytowa o grubości 18 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006. Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12 Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
12	<p><u>Regał otwarty 800x420x1880 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p>

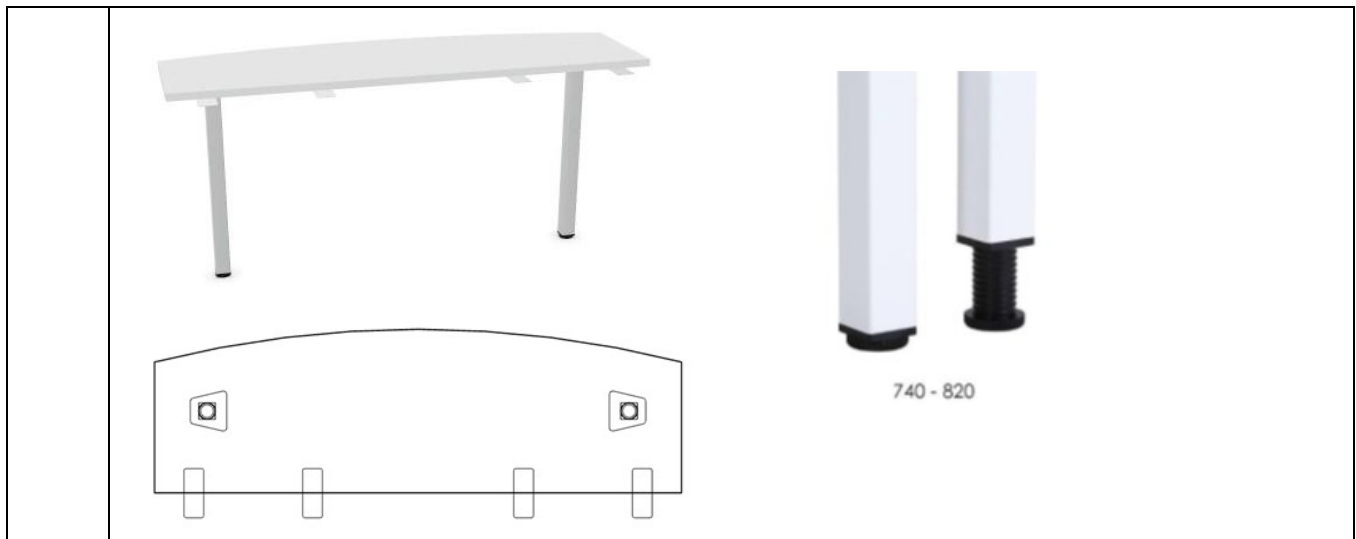
	<p>4 półki wykonane z płyty o grubości min 18, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejana fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
13	<p>Szafa aktowa z drzwiami płytowymi z nadstawką: szafa 800x420x770 mm, nadstawka 800x420x1110 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całą wysokość korpusu.</p> <p>W szafie 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>W nadstawce 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi</p> <p>Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.</p> <p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejana fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;</p>

	<p>Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PFG Q2309/10.12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
14	<p><u>Szafa aktowa pod drukarkę 800x600x500 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 – 12 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojącej. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całą wysokość korpusu. 1 półka wykonana z płyty o grubości min18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 2 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zgubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy, co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006; Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PFG Q2309/10.12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
15	<p>Szafa z 5. szufladami z dnem 800x420x1210 mm</p> <p>Korpus i fronty szuflad wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8- 12 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1</p> <p>Mebłe muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Szafa z trzema szufladami z dnem.</p> <p>Szafa musi posiadać przeciwwagę.</p> <p>Szuflady posiadają mechanizm zabezpieczający przed wysunięciem się więcej niż jednej szuflady jednocześnie.</p> <p>Zamknięcie szuflad następuje poprzez zamek centralny.</p> <p>W frontach szuflad zamontowany poziomo uchwyt o rozstawie 128 mm.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcanego, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
16	<p>Szafa aktowa z drzwiami płytowymi 800x420x1140 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 –12 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p>

	<p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>2 półki płytowe o grubości 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi</p> <p>Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązań skręcanych, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
17	<p><u>Szafa z drzwiami skrzydłowymi i drzwiami szklanymi 800x420x1880 mm</u></p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 –12 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zakrywają dwie przestrzenie dolne OH- pozostałe 3 przestrzenie OH posiadają drzwi szklane w aluminiowej ramie z uchwytem jednopunktowym.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów dolnych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p>

	<p>W górnej części 2 półki płytowe, w dolnej części 1 półka o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.</p> <p>Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baswilowy- blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006;</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PFG Q2309/10.12.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
18	<p>Biurko pomocnicze – dostawka 1600x500 mm</p> <p>Dostawka musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740mm- 820mm.</p> <p>Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm.</p> <p>Cała konstrukcja malowana proszkowo.</p> <p>Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.</p> <p>Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>



Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 600x600x1880 mm

Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$.

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA.

Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.

Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA.

Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° .

Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.

1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

19

W szafie zamontowany drążek garderobiany.

Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.

Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach.

Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra.

System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.

Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.

Nie dopuszcza się rozwiązań skręcanych, z użyciem złączy meblowych.

Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.

Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.


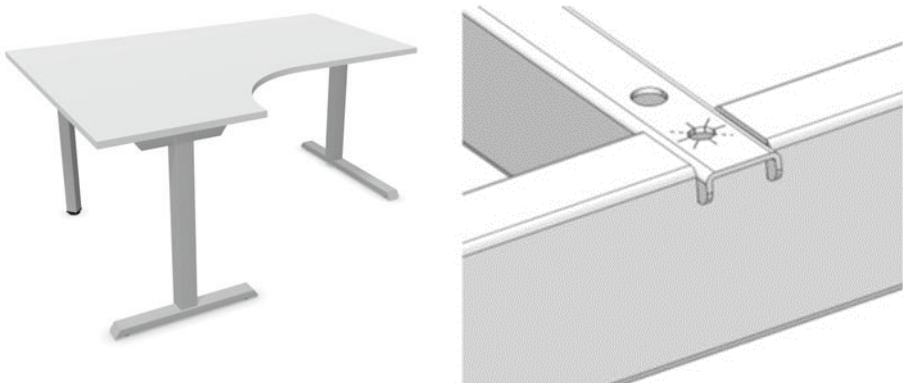
W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.


Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.

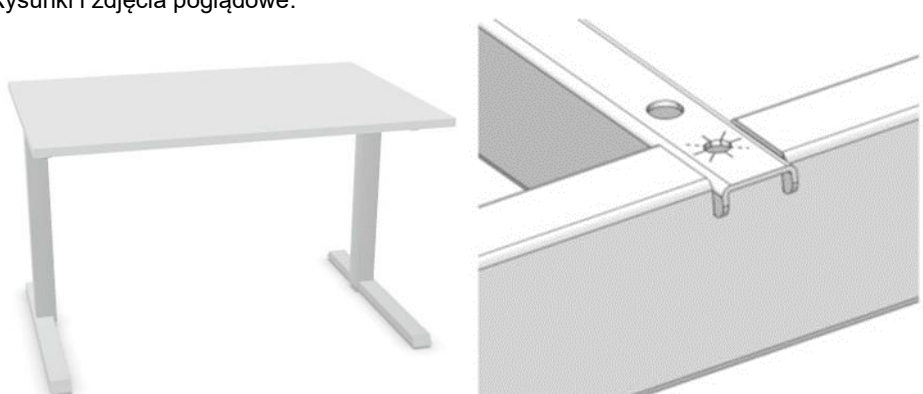
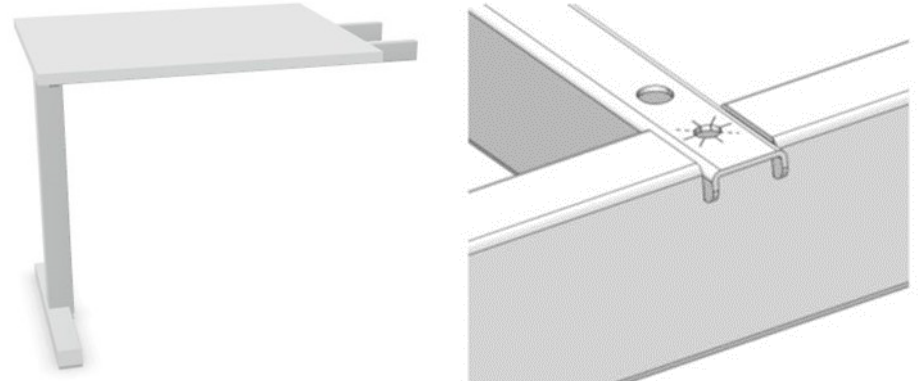
Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 14073-2:2006;

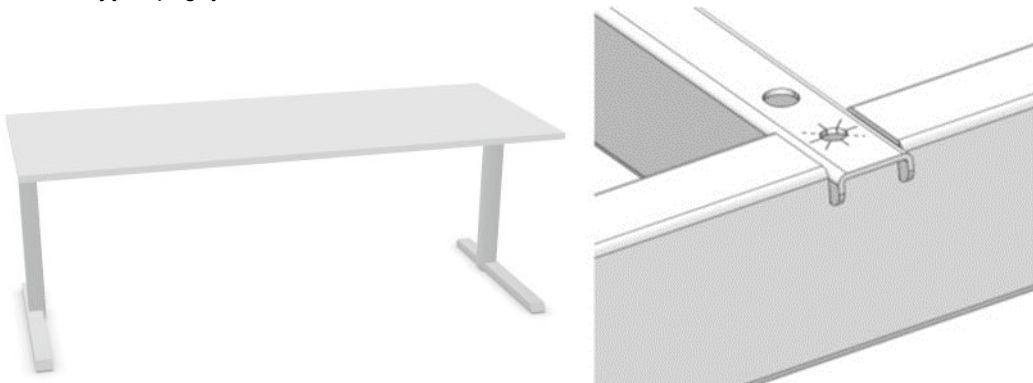
Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12.


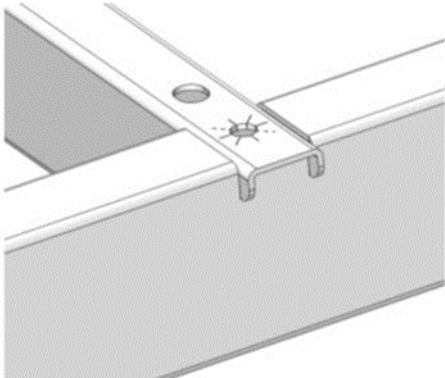
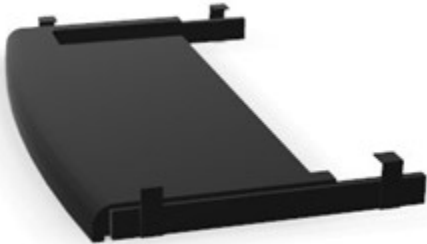
Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
20	<p>Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery C 1400x1200 mm Biurko o wymiarze gabarytowym – 1400mm (600mm) x 1200 mm (800 mm). Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Blat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Podstawa w kształcie litery “C”. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
21	<p>Szafka wisząca z drzwiami płytowymi 600x320x600 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p>



	<p>Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Uchwyty do zawieszenia szafki w komplecie.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>1 półka wykonana z płyty o grubości min 18mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Do frontu zamontowany uchwyt o rozstawie 128 mm.</p> <p>Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy- blokujący drzwi w 2 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcanego, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Blat roboczy postformowany nałożony na dolne szafki. Blat o grubości 38 mm.</p> <p>Cokół do szafek dolnych wykonany z płyty laminowanej 18 mm z obrzeżem PCV 1 mm. Cokół dopasowany do wysokości stopek poziomujących.</p> <p>Zlewozmywak jednokomorowy wykonany ze stali szlachetnej wyposażony w zawór zatyczkowy z sitkiem.</p> <p>Bateria kuchenna stojąca, jednodźwigniowa wykonana ze stali szlachetnej.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
22	<p><u>Biurko z podstawą w kształcie litery C 1200x800 mm</u></p> <p>Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm.</p> <p>Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z nóg w kształcie litery C stanowiących bok biurka i skręconych dwoma wspornikami podblatowymi.</p> <p>Cała konstrukcja metalowa malowana proszkowo.</p> <p>Podstawa w kształcie litery "C".</p> <p>Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm.</p> <p>Stopka wykonana z profilu 60x30 mm.</p> <p>Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne.</p> <p>Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.</p> <p>Łączenie belek podblatowych z profilem łączącym kolumnę nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili.</p> <p>Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika.</p> <p>Blat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.</p> <p>Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze</p>


	<p>i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Przeprowadzenie okablowania w nodze dzięki wycięciom w górnej i dolnej wewnętrznej krawędzi nogi. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
23	<p><u>Biurko pomocnicze - dostawka 800x800 mm</u> Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Podstawa w kształcie litery "T" o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Końce stóp zagięte techniką laserową. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Pod blatem dwie belki podbłatowe wykonane z profilu 50x25mm, które połączone są z profilem nogi. Łączenie belek podbłatowych z profilem łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belka łącząca posiada specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Blat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
24	<p><u>Biurko z podstawą w kształcie litery C 2000x800 mm</u> Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z nóg w kształcie litery C stanowiących bok biurka i skręconych dwoma wspornikami podbłatowymi. Cała konstrukcja metalowa malowana proszkowo.</p>

	<p>Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilem łączącym kolumnę nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Błat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Przeprowadzenie okablowania w nodze dzięki wycięciom w górnej i dolnej wewnętrznej krawędzi nogi. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
25	<p><u>Regał na cokole płytowym 400x420x1880 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. 4 półki wykonane z płyty o grubości min 18, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 14073-2:2006; Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
26	<p><u>Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery C 1600x1300 mm</u></p> <p>Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie zamontowana plastikowa przelotka kablowa o średnicy 80 mm w kolorze popiel. Pod blatem szuflada pod klawiaturę o szerokości 540 mm. Mocowana bezpośrednio do blatu biurka. Wykonana z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze czarnym. Wyposażona w mechanizm wysuwu na prowadnicach kulkowych. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>  

	 
27	<p>Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery C 1600x1600 mm</p> <p>Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Podstawa w kształcie litery "C". Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm. Stopka wykonana z profilu 60x30 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm. Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie zamontowana plastikowa przelotka kablowa o średnicy 80 mm w kolorze popiel. Pod blatem szuflada pod klawiaturę o szerokości 540 mm. Mocowana bezpośrednio do blatu biurka. Wykonana z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze czarnym. Wyposażona w mechanizm wysuwu na prowadnicach kulkowych. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>   

	
28	<p>Stół okrągły na nogach kwadratowych, średnica 1600 mm Stół musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740mm - 820mm. Błat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju 50x50 mm. Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
29	<p>Półki wiszące 1500x300x36 mm Półki montowane do ściany w sposób niewidoczny, wykonane z płyty wiórowej obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy.</p>
30	<p>Szafa aktowa 1200x420x1140 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p>

	<p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>W szafie znajduje się przegroda pionowa. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>4 półki płytowe o grubości 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.</p> <p>Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baswilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązań skręcanych, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN14073-2:2006; Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PFG Q2309/10.12</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
31	<p>Szafa aktowa z nadstawką: szafa 800x420x1850 mm, nadstawka 800x420x740 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>W szafie 4 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p>

W nadstawce 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.
Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.
Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baswilowy - blokujący drzwi w 3 punktach.
Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra.
System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.
Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.

Nie dopuszcza się rozwiązań skręcanych, z użyciem złączy meblowych.

Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.

Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.

W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.

Konstrukcja musi być sklejana fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.

Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą:

PN: EN 14073-2:2006;

Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum/HETICH/HAFELE jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12

Rysunki i zdjęcia poglądowe:



Szafa aktowa 800x420x770 mm

Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 –12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.

Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).

Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1

Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA.

Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.

Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.


Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całą wysokość korpusu.

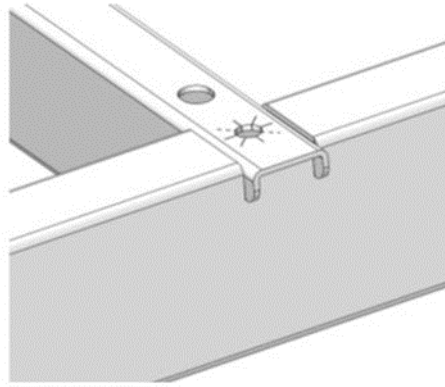
1 półka wykonana z płyty o grubości min18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.

Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.

Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baswilowy - blokujący drzwi w 2 punktach.

32

	<p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejana fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 14073-2:2006; Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12 Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
33	<p><u>Stół okrągły na nogach okrągłych</u> Stół o średnicy fi 1400 mm Stół musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740mm- 820mm. Błat wykonany z płyty 25mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju fi 50 mm. Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu po profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08</p>



Rysunki i zdjęcia poglądowe:



Szafa registraturowa 800x420x1140 mm

Korpus i fronty szuflad wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

Ściana tylna szafy wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 –12 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.

Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$.

Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).

Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.

Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.

Szafa z trzema szufladami registraturowymi.

Szafa musi posiadać przeciwwagę.

Ramy stalowe na teczki zawieszane posiadają wysuw teleskopowy (105%), maksymalne obciążenie 25kg.

Szuflady posiadają mechanizm zabezpieczający przed wysunięciem się więcej niż jednej szuflady jednocześnie.

Zamknięcie szuflad następuje poprzez zamek centralny.

W frontach szuflad zamontowany poziomo uchwyt o rozstawie 128 mm.

Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.

Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.

Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.

Nie dopuszcza się rozwiązania skręcanego, z użyciem złączy meblowych.

Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.

Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.

W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.


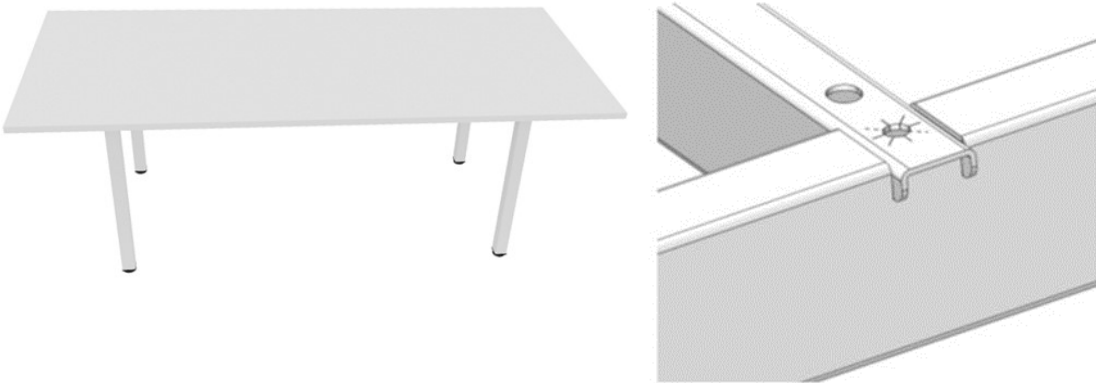
Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.

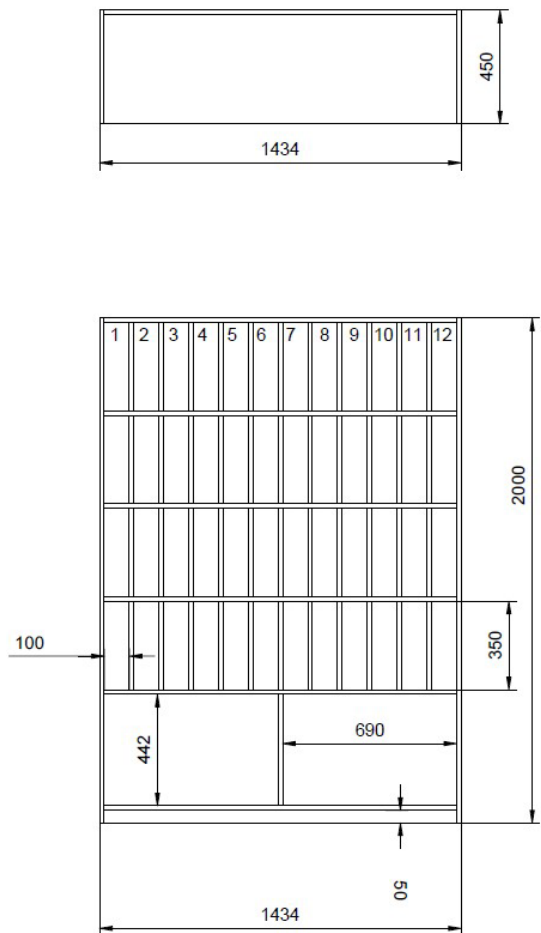
Szafa na cokole o wysokości 100 mm, wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.

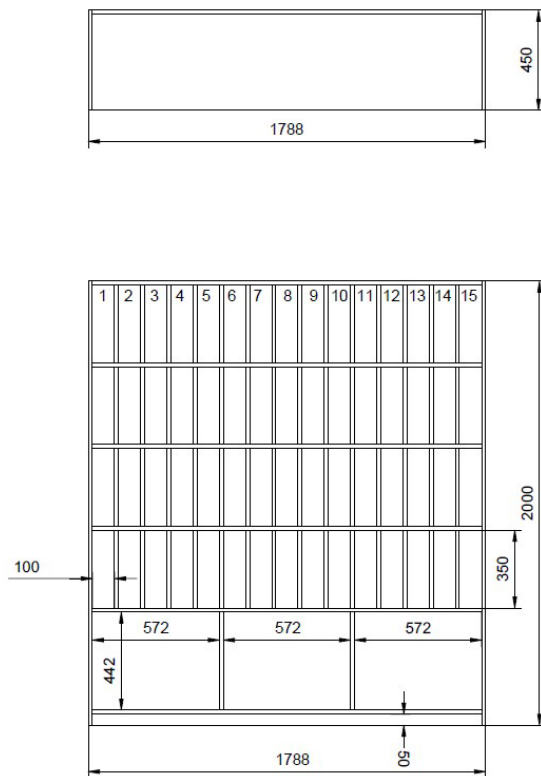
Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 14073-2:2006;

Rysunki i zdjęcia poglądowe:

34

	
35	<p>Stół konferencyjny 2400x1000 mm Błat prostokątny. 740-820 mm regulacja płynna. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm. Dwie kolumny nogi spawane za pomocą profilu 50x25mm. Stelaż o konstrukcji stalowej samonośnej składający się z zespalanych ze sobą elementów nóg stanowiących bok stołu. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu po profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 

36	<p><u>Szafka na korespondencje</u> Zabudowa wykonana wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie. Zabudowa powinna być wyposażona w 48 otwartych skrytek, służących do przechowywania korespondencji. U dołu zabudowy większe wnęki z przeznaczeniem na paczki. Budowa zabudowy: płyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty. Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę o minimalnej grubości 18 mm. Przegrody pionowe oraz poziome wykonane z płyty wiórowej laminowanej grubości min. 18 mm. Szafki na cokole wysokości 50 mm. Kolorystyka: płyta meblowa – do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego przed podpisaniem umowy. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
37	<p><u>Szafka na korespondencje</u> Zabudowa wykonana wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie. Zabudowa powinna być wyposażona w 60 otwartych skrytek, służących do przechowywania korespondencji. U dołu zabudowy większe wnęki z przeznaczeniem na paczki. Budowa zabudowy: płyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty. Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę o minimalnej grubości 18 mm. Przegrody pionowe oraz poziome wykonane z płyty wiórowej laminowanej grubości min. 18 mm. Szafki na cokole wysokości 50 mm. Kolorystyka: płyta meblowa – do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego przed podpisaniem umowy. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>



Biurko na nogach kwadratowych 2000x800x740 mm

Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm- 820mm.

Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.

Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$.

Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA.

Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).

Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.

Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.

Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm.

Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm.

Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi.

Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi.

Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi.

Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.

Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili.

Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika.

Cała konstrukcja malowana proszkowo.


W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.


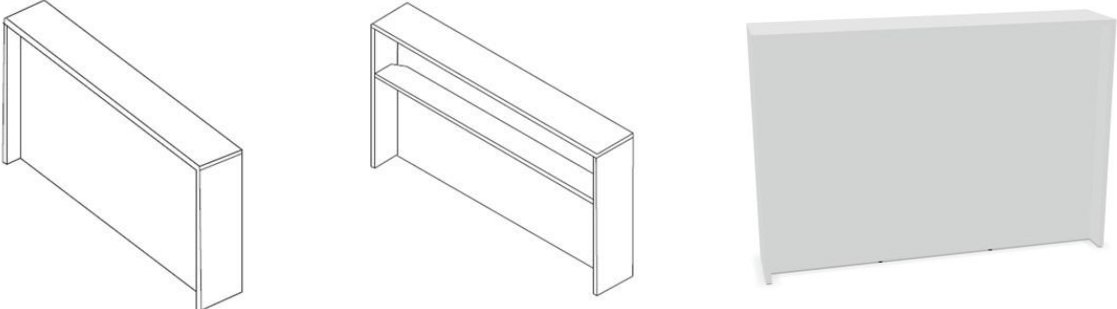
Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08

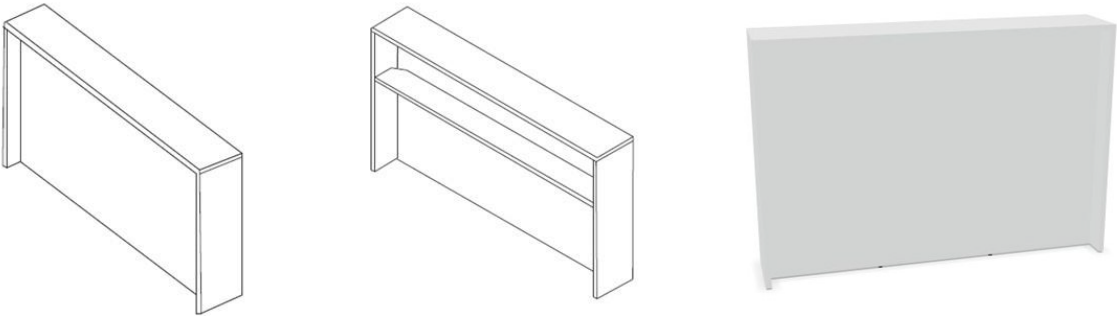
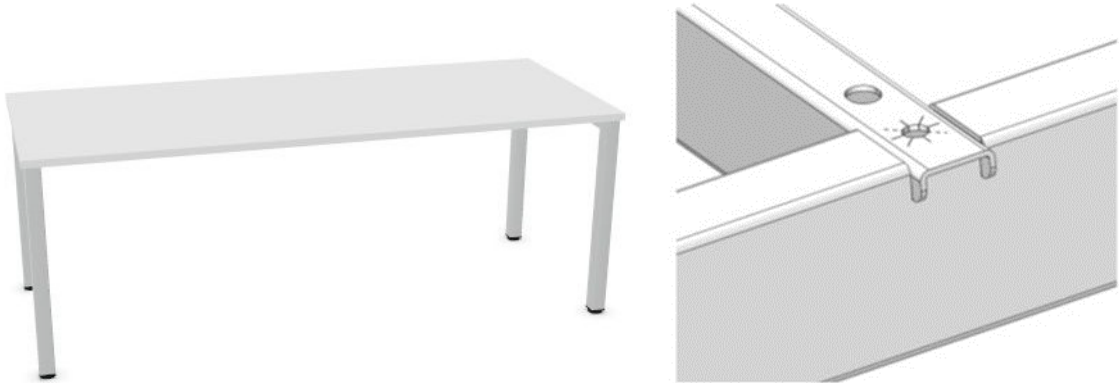
Rysunki i zdjęcia poglądowe:


38

	
39	<p><u>Szafa aktowa 800x420x2250 mm</u></p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 12 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>5 półek płytowych o grubości 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi.</p> <p>Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy - blokujący drzwi w 3 punktach</p> <p>Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Zamek musi być systemowy, co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 14073-2:2006;</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa LGA na zawiasy Blum jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15570/08.08, 2 PfG Q2309/10.12</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

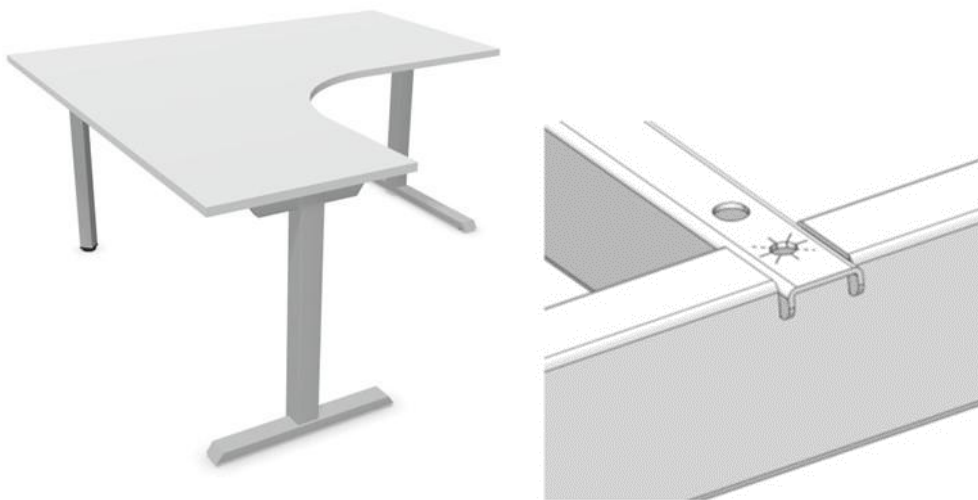
	
40	<p>Szafa żaluzjowa z nadstawką: szafa 800x420x1140 mm, nadstawka 800x420x1110 mm</p> <p>Korpus wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm.</p> <p>Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 -12 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.</p> <p>Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.</p> <p>Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu.</p> <p>Wyposażenie to 2 półki płytowe o grubości min 18mm, max 25mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>W nadstawce 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce.</p> <p>Żaluzja w szafie i nadstawce z tworzywa sztucznego o profilu 8 mm biegnąca w prowadnicy wykonanych z tworzywa sztucznego.</p> <p>Kierunek otwierania żaluzji - ze strony lewej na prawą.</p> <p>W drzwiach żaluzjowych zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem i listwą zamkową.</p> <p>W szafie zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem.</p> <p>System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Do frontu zamontowany uchwyt o rozstawie 128 mm.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejana fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011; Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN: EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

	
41	<p>Dostawka recepcyjna 3000 nietyp 3000x320x1100 mm Dostawka recepcyjna o wymiarach łącznych 3000x320x1100 mm, składająca się z dwóch jednakowych części o wymiarach 1500x320x1100 mm. Front dostawki gładki, cofnięty względem boków. Front dostawki wykonany z płyty wiórowej o grubości 18 mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcane, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Błat roboczy z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25mm. W narożnikach blatu wycięcia na okablowanie. Wszystkie krawędzie elementów płytowych dostawki zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być dobrane w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer) – warstwa polimerowa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Błat górny oraz boki dostawki wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 25 mm. Dostawa powinna posiadać łącznie dwie półki wewnętrzne i blat podawczy. Wysokość górnej półki dopasować do wysokości blatu biurka, aby umożliwić połączenie mebli za pomocą płaskowników. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
42	<p>Dostawka recepcyjna 3600 nietyp 3600x320x1100 mm Dostawka recepcyjna o wymiarach łącznych 3600x320x1100 mm, składająca się z dwóch jednakowych części o wymiarach 1800x320x1100 mm. Front dostawki gładki, cofnięty względem boków. Front dostawki wykonany z płyty wiórowej o grubości 18 mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Błat roboczy z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25mm. W narożnikach blatu wycięcia na okablowanie. Wszystkie krawędzie elementów płytowych dostawki zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p>

	<p>Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być dobrane w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer) – warstwa polimerowa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Błat górny oraz boki dostawki wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 25 mm.</p> <p>Dostawa powinna posiadać łącznie dwie półki wewnętrzne i blat podawczy.</p> <p>Wysokość górnej półki dopasować do wysokości blatu biurka, aby umożliwić połączenie mebli za pomocą płaskowników.</p> <p>Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona.</p> <p>Nie dopuszcza się rozwiązania skręcanego, z użyciem złączy meblowych.</p> <p>Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych.</p> <p>Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej.</p> <p>W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu.</p> <p>Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
43	<p><u>Biurko na nogach kwadratowych 1600x800x740 mm</u></p> <p>Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm- 820mm.</p> <p>Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.</p> <p>Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm.</p> <p>Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA.</p> <p>Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p> <p>Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.</p> <p>Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.</p> <p>Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm.</p> <p>Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 55x25mm.</p> <p>Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi.</p> <p>Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi.</p> <p>Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.</p> <p>Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili.</p> <p>Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika.</p> <p>Cała konstrukcja malowana proszkowo.</p> <p>W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: PN EN 527-1:2011;</p> <p>Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08.</p> <p>Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 

44	<p><u>Kontener podbiurkowy 428x600x540 mm</u> Wykonany z płyty dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości w celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Korpus, front, wieniec dolny o grubości 18mm, wieniec górny o grubości 25 mm. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Kontener musi mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 35mm. Kontener musi posiadać listwę uchwytową, która spełnia dodatkowo funkcję amortyzującą. Kontener musi posiadać 3 szuflady na dokumenty oraz szufladę piórnikową. Szuflada piórnikowa wykonana z tworzywa sztucznego na prowadnicach ślizgowych. Szuflady kontenera kompozytowe w kolorze czarnym. Wszystkie szuflady muszą być wyposażone w prowadnice z mechanizmem Soft Close Automatic posiadają funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. Kontener posiada blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. W kontenerze zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. Wymagany jest zamek z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczami, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania – rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Korpusy kontenerów fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Zamawiający wymaga aby konstrukcja była klejona. Nie dopuszcza się rozwiązania skręcanego, z użyciem złączy meblowych. Klejenie ścian na kołki, bez stosowania złączy meblowych. Płyty górna i dolna oraz boczne muszą mieć wykonany rowek, w celu wsunięcia i wklejenia na stałe ściany tylnej. W związku z tym szafa ma być dostarczona w całości- zamawiający nie dopuszcza klejenia mebla na miejscu. Konstrukcja musi być sklejona fabrycznie, z użyciem odpowiednich urządzeń. Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 14073-2, Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 14073-2:2006; Certyfikat bezpieczeństwa LGA na prowadnice i szuflady BBP jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 15338/06.10, 2 PfG Q2218/03.12. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
45	<p><u>Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery C 1600x1600/800 mm</u> Biurko o wymiarze gabarytowym 1600mm (600mm) x 1600 mm (800 mm). Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego +10 mm. Błat wykonany z płyty 25mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer).</p>

Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność.
 Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.
 Podstawa w kształcie litery "C".
 Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65 x 65 mm.
 Stopka wykonana z profilu 60x30 mm.
 Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne.
 Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm.
 Nogi muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu 50x25mm.
 Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili.
 Belki łączące posiadają specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jedna w drugą – dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika.
 Cała konstrukcja malowana proszkowo.
 W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.
 Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12.
 Rysunki i zdjęcia poglądowe:



Część III: meble na wymiar

Zabudowa wnęki o wymiarach 203

Zabudowa wykonana wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie.

Zabudowa powinna być wyposażona w 40 otwartych skrytek, służących do przechowywania korespondencji.

U dołu zabudowy dwie szafki. Jedna szafka zamykana drzwiami uchylnymi, druga szafka otwarta.

W górnej części zabudowy dwie szafki z drzwiami uchylnymi.

Budowa zabudowy:

plyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty.

Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty.

Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę o minimalnej grubości 18 mm.

Przegrody pionowe oraz poziome wykonane z płyty wiórowej laminowanej grubości min. 18 mm.

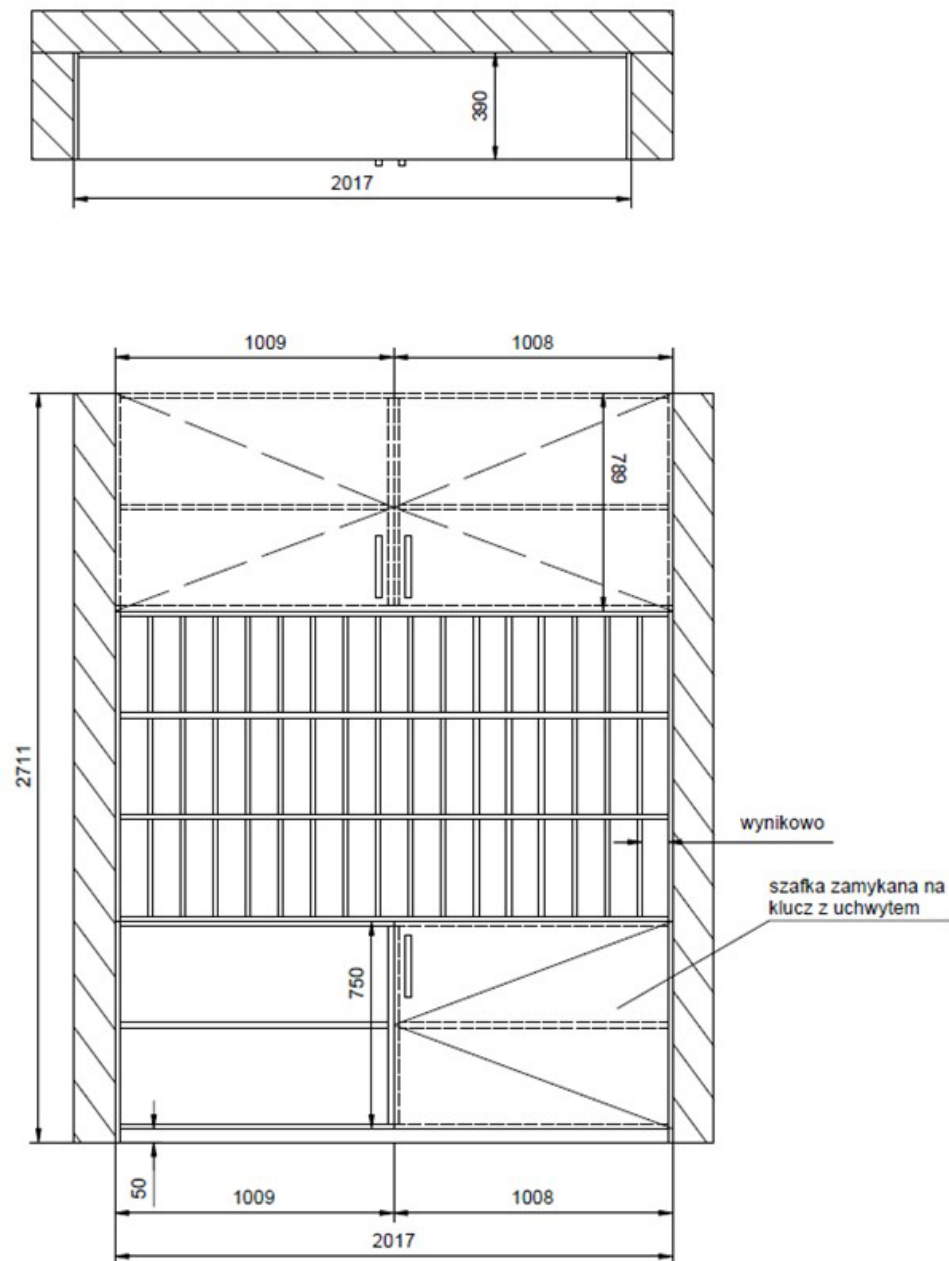
Szafki na cokole wysokości 50 mm.

Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta.

UWAGA! Kolorystyka i jakość wykonanych zabudów musi być spójna z meblami biurowymi z części II postępowania.

Rysunki i zdjęcia poglądowe:

1



Aneks kuchenny na wymiar, p. 123

Aneks wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie.

Aneks powinien być wyposażony w:

- zlew ze stali nierdzewnej dostosowany do szafki o szerokości 450 mm,
- wysoką baterię zlewową z mieszaczem,

Szafki stojące niskie:

Budowa:

plyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty.

Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty.

Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm.

Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach.

Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi.

Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach.

Szafki na cokole wysokości 150 mm.

Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy.

Szafki wiszące z drzwiami płytowymi, uchylnymi:

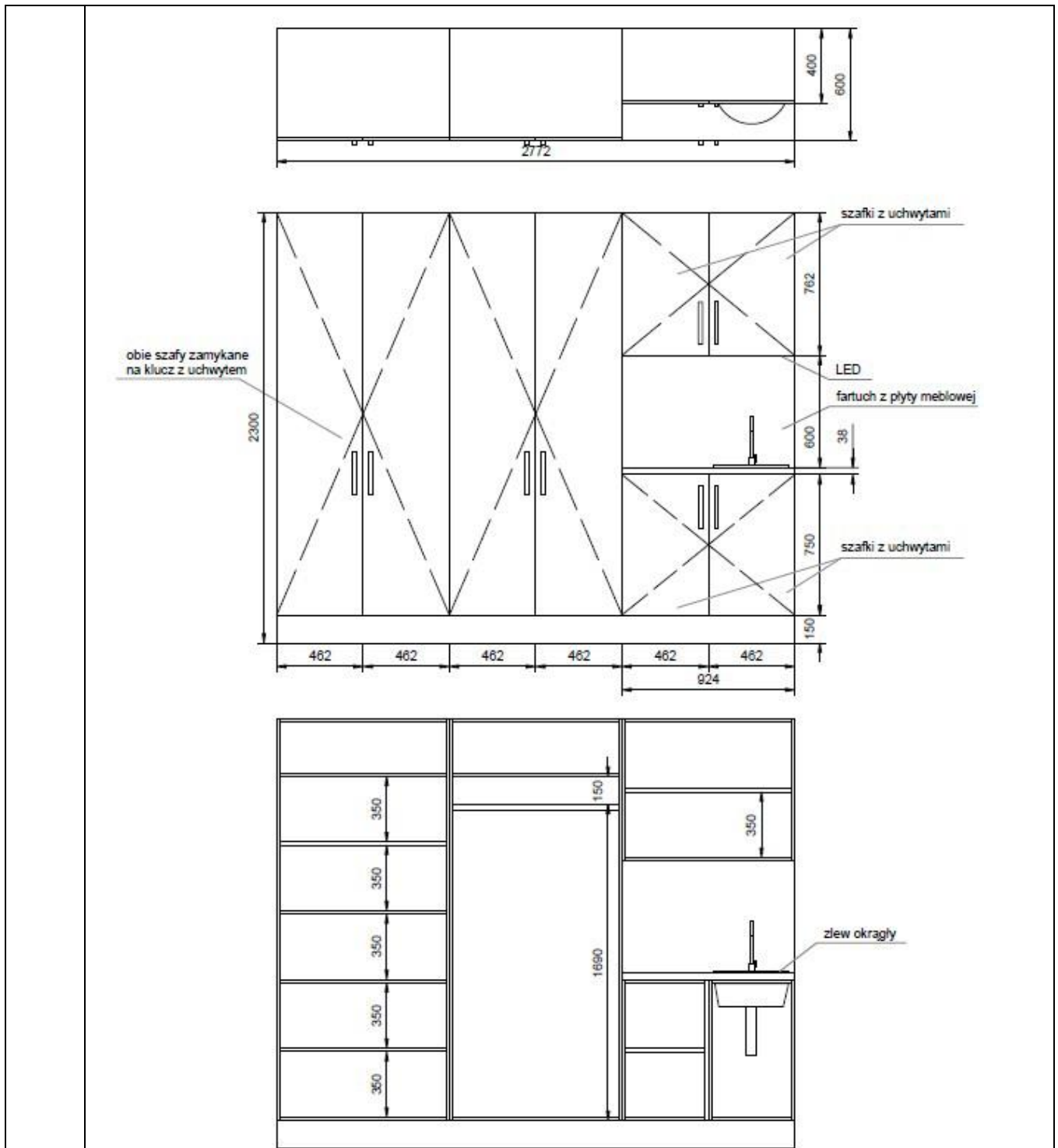
Budowa: Szafka powinna być wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty.

Korpus, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty.

Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm.

2

<p>Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach. Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy. Błat roboczy laminowany wykonany w technologii postforming. Dopasowany szerokością i głębokością do zabudowy. Kolorystyka: do wyboru min. 17 kolorów z wzornika producenta. Listwa LED o barwie światła 4500k zamontowana pod górnymi szafkami, włącznik listwy na dotyk. Zasilacz powinien być schowany nad górnymi szafkami, aby nie zabierał miejsca w szafkach. Przestrzeń pomiędzy dolnymi i górnymi szafkami powinna być wypełniona płytą wiórową obustronnie laminowaną o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Otwory pod gniazda zasilające należy wykonać podczas montażu zabudowy. Kolorystyka: do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Szafy wysokie: Budowa: płyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty. Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm. Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach. W jednej części szafy drążek na ubrania – wysokość drążka do potwierdzenia z zamawiającym. Szafka ma być wyposażona w min. 4 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach. Szafy na cokole wysokości 150 mm. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. UWAGA! Kolorystyka i jakość wykonanych zabudów musi być spójna z meblami biurowymi z części II postępowania. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>
--



Aneks kuchenny na wymiar, p. 128

Aneks wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie.

Aneks powinien być wyposażony w:

- zlew ze stali nierdzewnej dostosowany do szafki o szerokości 450 mm,
- umywalkę ze stali nierdzewnej dostosowaną do szafki o szerokości 450 mm,
- wysoką baterię zlewową z mieszaczem,
- lodówkę klasy A+ przeznaczoną do zabudowy pod blatem, z zamrażalnikiem,
- zmywarkę klasy A+ przeznaczoną do zabudowy pod blatem, dostosowaną do szafki o szerokości 450 mm.

Szafka stojące niskie:

Budowa:

plyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty.

Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty.

Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm.

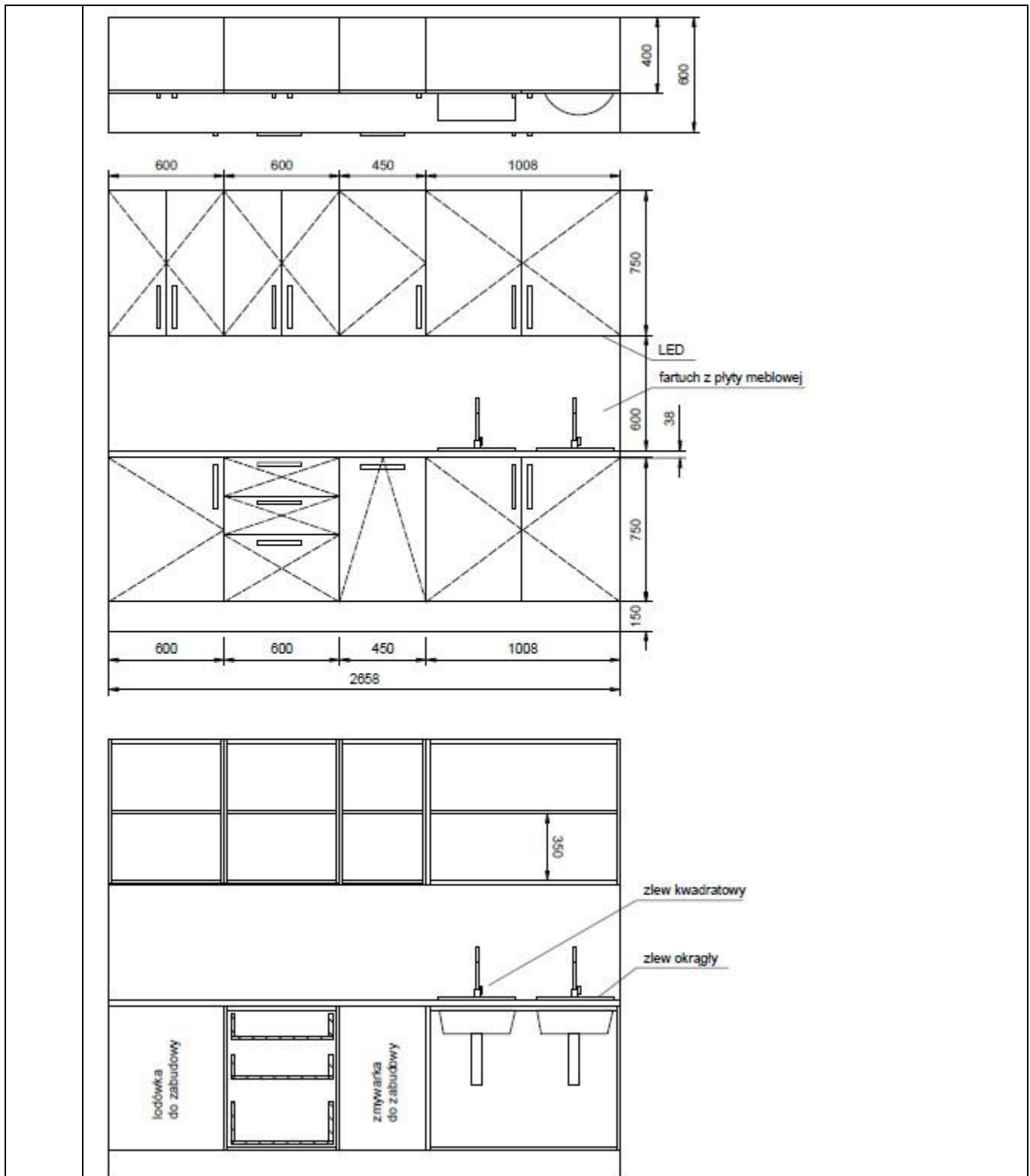
Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach.

Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi.

Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach.

3

<p>Szafki na cokole wysokości 150 mm. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy. Prowadnice szuflad o pełnym wysuwie ze zintegrowanym hamulcem co pozwala na ciche i delikatne zamykanie. Szafki wiszące z drzwiami płytowymi, uchylnymi: Budowa: Szafka powinna być wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Korpus, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty. Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm. Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach. Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Błat roboczy laminowany wykonany w technologii postforming. Dopasowany szerokością i głębokością do zabudowy. Kolorystyka: do wyboru min. 17 kolorów z wzornika producenta. Listwa LED o barwie światła 4500k zamontowana pod górnymi szafkami, włącznik listwy na dotyk. Zasilacz powinien być schowany nad górnymi szafkami, aby nie zabierał miejsca w szafkach. Przestrzeń pomiędzy dolnymi i górnymi szafkami powinna być wypełniona płytą wiórową obustronnie laminowaną o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Otwory pod gniazda zasilające należy wykonać podczas montażu zabudowy. Kolorystyka: do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. UWAGA! Kolorystyka i jakość wykonanych zabudów musi być spójna z meblami biurowymi z części II postępowania. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>
--



Aneks kuchenny na wymiar, p. 0/04

Aneks wg projektu poniżej – pomiary należy pobrać na budowie.

Aneks powinien być wyposażony w:

- zlew ze stali nierdzewnej dostosowany do szafki o szerokości 450 mm,
- wysoką baterię zlewową z mieszaczem,
- lodówkę klasy A+ przeznaczoną do zabudowy pod blatem, z zamrażalnikiem,
- kuchenkę mikrofalową wolnostojącą
- zmywarkę klasy A+ przeznaczoną do zabudowy pod blatem, dostosowaną do szafki o szerokości 600 mm.

Szafki stojące niskie:

Budowa:

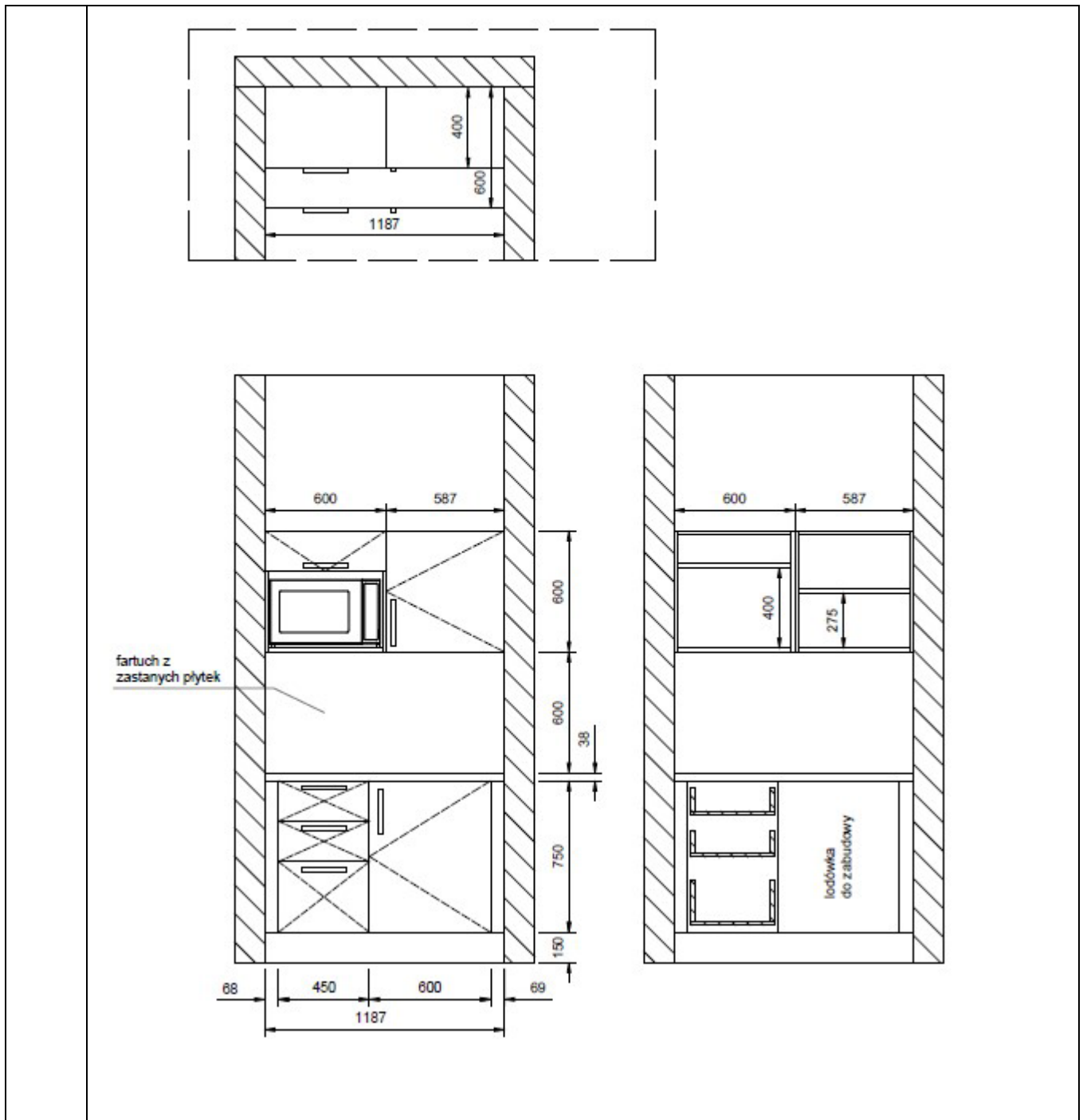
plyta wiórowa obustronnie laminowana o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty.

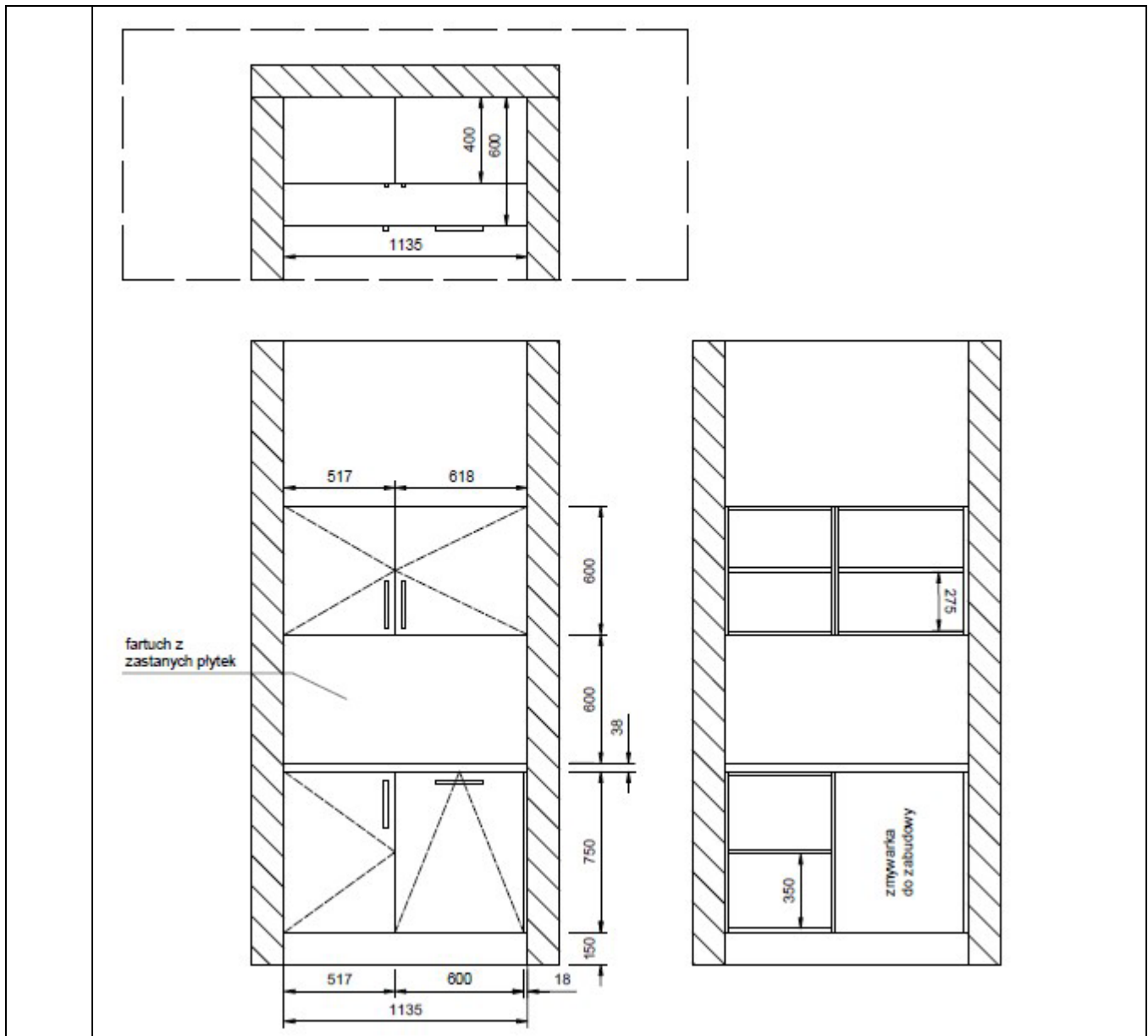
Korpus, front, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty.

Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm.

4

<p>Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach. Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach. Szafki na cokole wysokości 150 mm. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy. Prowadnice szuflad o pełnym wysuwie ze zintegrowanym hamulcem co pozwala na ciche i delikatne zamykanie. Szafki wiszące z drzwiami płytowymi, uchylnymi: Budowa: Szafka powinna być wykonana z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Korpus, wieniec dolny i górny mają być wykonane z płyty grubości min. 18 mm, przy założeniu, że wszystkie elementy mają być wykonane z tej samej grubości płyty. Dla pleców Zamawiający dopuszcza płytę HDF o grubości min. 3,5 mm. Półki wykonane z płyty grubości min. 18 mm z możliwością regulacji w 5 pozycjach. Szafka ma być wyposażona w min. 2 zawiasy z cichym domykiem na jedno skrzydło drzwi. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt zabezpieczony galwanicznie lub malowany proszkowo o minimalnym rozstawie 120mm, mocowany na 2 śrubach. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 32 kolory z wzornika producenta. Kolorystyka do wyboru przez Zamawiającego, przed podpisaniem umowy. Błat roboczy laminowany wykonany w technologii postforming. Dopasowany szerokością i głębokością do zabudowy. Kolorystyka: do wyboru min. 17 kolorów z wzornika producenta. UWAGA! Kolorystyka i jakość wykonanych zabudów musi być spójna z meblami biurowymi z części II postępowania. Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>





Część IV: regały magazynowe

1

Regał magazynowy 1000x500x1980 mm

Szkielet regału wykonany z blachy stalowej gr. 1,5 mm, składany na „wcisk”.

Półki wykonane z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawne co 30 mm.

Maksymalny udźwig każdej półki powinien wynosić co najmniej 95kg.

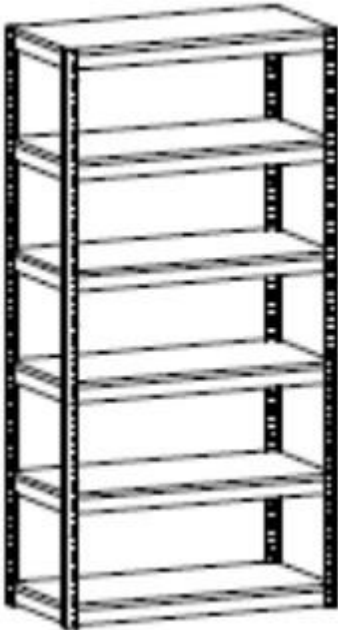
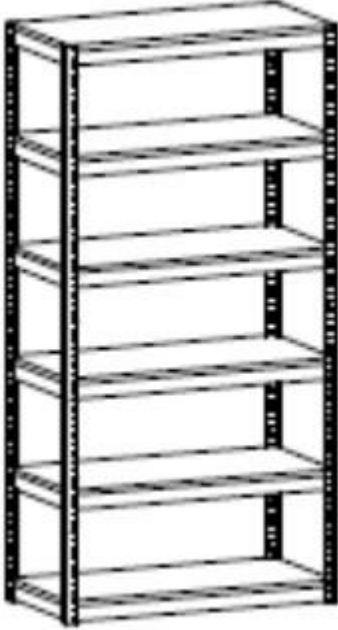
Wymiary:

Szerokość – 1000mm

Głębokość – 500mm

Wysokość - 1980mm

Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
2	<p>Regał magazynowy 1000x350x2210 mm Szkielet regału wykonany z blachy stalowej gr. 1,5 mm, składany na „wcisk”. Półki wykonane z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawne co 30 mm. Maksymalny udźwig każdej półki powinien wynosić co najmniej 95kg. Wymiary: Szerokość – 1000mm Głębokość – 350mm Wysokość - 2210mm Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p> 
3	<p>Regał magazynowy 1000x700x2210 mm Szkielet regału wykonany z blachy stalowej gr. 1,5 mm, składany na „wcisk”. Półki wykonane z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawne co 30 mm. Maksymalny udźwig każdej półki powinien wynosić co najmniej 95kg. Wymiary: Szerokość – 1000mm Głębokość – 700mm Wysokość - 2210mm Rysunki i zdjęcia poglądowe:</p>

