

SZCZEGÓŁOWY OPIS ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA

1. MEBLE

1.1. OPIS MEBLI typ A

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu A wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej. Wszystkie uchwyty w jednakowej stylistyce, metalowe z satynowym wykończeniem powierzchni, rozstaw min. 120mm.

BIURKA, STOŁY – typ A (BE1, BE2, BE3, BE4, BE6):

Biurko na stelażu metalowym z elektryczną regulacją wysokości blatu. Błat biurka wykonany z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Błat grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posiada od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy z płynną elektryczną regulacją wysokości w zakresie od maksimum 700 mm do co najmniej 1200 mm. Stelaż złożony z dwóch pionowych kolumn połączonych w górnej części podwójną belką konstrukcyjną złożoną z dwóch kształtowników stalowych o przekroju min. 30x40 mm. Każda z kolumn wsparta na poziomej stopie, wykonanej ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Kolumny pionowe oraz belki konstrukcyjne malowane na kolor RAL 7043. Kolumny pionowe złożone z dwóch profili wysuwanych teleskopowo – dolny o przekroju min. 60 x 60 mm. Regulacja wysokości realizowana za pomocą dwóch silników elektrycznych z synchronizacją kontrolowaną przez mikroprocesor, posiada panel sterujący z pamięcią min. 3 wysokości, zasilanie 230V. Regulacja wysokości z funkcją czujnika antykolizyjnego z możliwością ustawienia min. 3 poziomów czułości. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

BIURKA PODWÓJNE – typ A (BE5):

Zestaw biurek z dwoma blatami roboczymi z niezależną regulacją wysokości blatów. Blaty biurek wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Podstawę dwóch oddzielnych blatów stanowi zintegrowany stelaż metalowy z płynną elektryczną regulacją wysokości niezależnie od siebie w zakresie od maksimum 700 mm do co najmniej 1200 mm. Stelaż złożony z czterech pionowych kolumn połączonych w dwa zespoły podwójnymi belkami konstrukcyjnymi złożonymi z kształtowników stalowych o przekroju min. 30x40 mm, oraz kształtownikami stalowymi o przekroju min. 60x60mm łączącymi zespoły w jedną całość. Każda z czterech kolumn wsparta na poziomej stopie wykonanej ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Kolumny pionowe oraz belki konstrukcyjne malowane na kolor RAL 7043. Kolumny pionowe złożone z dwóch profili wysuwanych teleskopowo – dolny o przekroju min. 60 x 60 mm. Regulacja wysokości realizowana za pomocą dwóch silników elektrycznych z synchronizacją kontrolowaną przez mikroprocesor, posiada panel sterujący z pamięcią min. 3 wysokości, zasilanie 230V. Regulacja wysokości z funkcją czujnika antykolizyjnego z możliwością ustawienia min. 3 poziomów czułości. Podwójne zestawy biurek muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości

uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (ST1, ST2):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy, malowany proszkowo w kolorze RAL 7043. Stelaż składa się z nóg rozmieszczonych w narożnikach blatu, wykonanych z kształtownika stalowego o przekroju kwadratowym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 mm, połączonych parami w górnej części profilem poziomym o tym samym przekroju. Pod blatem znajduje się podłużna belka wzmacniająca, łącząca podwójne zestawy nóg, posiadająca przekrój min. 50x25mm. Nogi ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse tworzące dylatację 10-15 mm. Blaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (ST3):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy w postaci kolumny pionowej o średnicy 45-55 mm oraz podstawy talerzowej średnicy 450-550 mm, wykonanej ze stali nierdzewnej. Kolumna malowana proszkowo w kolorze RAL 7043. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

PRZYSTAWKI – typ A (PT1):

Blaty przystawek wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę stanowią dwie nogi metalowe wykonane z kształtowników stalowych o przekroju min. 60x60mm umieszczone na stopce regulowanej w zakresie min. 10mm. Każda z nóg posiada mocowanie do stelaża biurek BE5 za pomocą poziomego łącznika wykonanego z kształtownika stalowego o przekroju min. 60x60mm. Podstawa w całości malowana w kolorze antracyt (RAL 7043). Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

POMOCNIKI – typ A (PM1, PM2, PM3):

Wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A: blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracyt.

Fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Blaty grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posadowienie na 4 plastikowych nóżkach wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania. Szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr. 10-12mm, mocowane na prowadnicach rolkowych. Szuflady zamykane zamkiem centralnym z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wylamaniem (uchyłny).

KONTENERY – typ A (KS1):

Wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A: blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracyt.

- 1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt,
- 2) blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu,
- 3) szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr.10-12mm, mocowane na prowadnicach rolkowych,
- 4) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchylony),
- 5) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

SZAFY, REGAŁY, NADSTAWKI – typ A (SN1, SN1U, SN2, SN3, SN3U, SN4, SN5, SN5U, SN6, SN7, SN8, SN9, SN10, SN11, SN13, RE1, RE2, NA1, NA2, NA3, NA4):

Mebel wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A - blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracyt;

- wieńce górne szaf, regałów i nadstawek wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

Szafy i regały wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min.10mm.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodomykiem. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przemykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wnętrza. Drzwiczki szaf i nadstawek biurowych wykonanych z płyt meblowych zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuwki drzwiowych.

Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

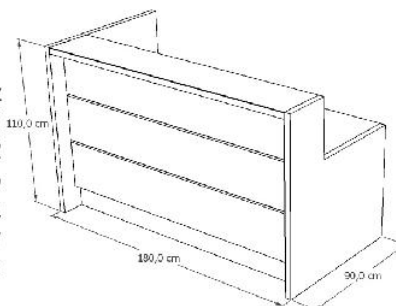
Szafy muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN14074.

1.2. OPIS MEBLI typ B

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

LADY – typ B (LR1):

Lada składająca się z elementu: prostego o wym. 180x90x110 cm z dwiema przelotkami, wykonanego z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu B. Błat roboczy umieszczony na wysokości 75 cm grubości 28-32 mm w dekorze dąb oklejony listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodnie z dekolorem laminatu płyty. Błat klienta głębokości 30 cm umieszczony na wysokości 110 cm, wykonany z płyty laminowanej gr. 32-38 mm i szkła łobobel gr. min. 4 mm



umieszczonego na płycie. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Ściany boczne wykonane z płyty gr. 32-38 mm w kolorze białym, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm zgodnie z kolorem i dekolorem laminatu płyty. Ściany wsparte na plastikowych stopkach wysokości 20-30 mm z możliwością regulacji wysokości. Ściana frontowa wykończona laminatem HPL w dekorze do wyboru z palety producenta na etapie realizacji z ozdobną wstawką z metalu lub PVC w kolorze aluminium, umieszczoną w poziomie na całej długości. Łada podświetlana taśmą LED w kolorze białym, umieszczoną na całej długości dolnej krawędzi ściany frontowej (nad cokołem).

KONTENERY – typ B (KS1, KS2):

Wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu B: blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze białym.

- 1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt,
- 2) kontenery stacjonarne: blaty grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posadowienie na 4 plastikowych nóżkach wysokości 50-70mm z możliwością poziomowania,
- 3) kontenery mobilne: blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu,
- 4) szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr.10-12mm, mocowane na prowadnicach rolkowych,
- 5) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchyłny),
- 6) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

SZAFY, NADSTAWKI – typ B (SN3, SN3U, SN6, NA3):

Mebłe wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A - blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracyt;

- wieńce górne szaf, regałów i nadstawek wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

Szafy i regały wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min.10mm.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodomykiem. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przemykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wnętrza. Drzwiczki szaf i nadstawek biurowych wykonanych z płyt meblowych zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuvek drzwiowych.

Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

Szafy muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN14074.

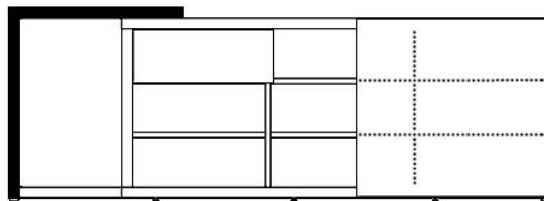
1.3. OPIS MEBLI typ C

Mebłe systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru lub wykończonych HPL – zgodnie z opisem poszczególnych pozycji. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego gr. min. 1mm zgodne z rysunkiem i strukturą powierzchni płyt, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do

grubości płyty, a także brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża oraz ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu C przeprowadzone przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

BIURKA – typ C (BR1, BR2):

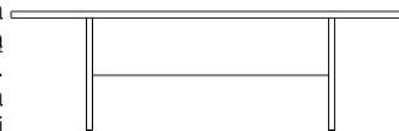
Biurko z blatem prostokątnym, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu C gr. 38-42mm w dekorze dąb. Blat wsparty z jednej strony na kontenerze biurowym wyposażonym w trzy szuflady zamykane zamkiem centralnym, a z drugiej strony na szafce pomocnika. Kontener wykonany z płyty gr. min. 18 mm, wieniec górny oraz fronty w dekorze dąb, korpus kontenera w kolorze białym. Kontener wystaje poza obrys blatu biurka 200mm. Wymiary kontenera: szerokość 400-450mm, głębokość 700-750mm, wysokość 650-700mm. Szafka pomocnika wykonana wg schematu, szerokość 1850-1900mm, głębokość 550-600mm, wysokość 670-700mm. Korpus i front szafki z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu C w dekorze dąb. Korpus zewnętrzny wykonany z płyty laminowanej gr.38-42mm, konstrukcja wewnętrzna, plecy i front gr. 18mm. Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową fi 14-16mm oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie pomocnika. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu. Element ozdobny korpusu w kształcie kątownika oznaczony kolorem czarnym na schemacie wykonany z płyty wiórowej grubości 38-42mm, wykończony na powierzchni oraz na krawędziach HPL z wysokim połyskiem lub matowym w kolorze białym. Pomocnik wyposażony w szufladę otwieraną bezuchwytowo z zamkiem patentowym oraz front przesuwany otwierany bezuchwytowo z hamulcem hydraulicznym zapewniającym cichy domyk.



Kontener połączony z pomocnikiem blendą konstrukcyjną wysokości 30-35cm, wykonaną z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu C gr.18mm w dekorze dąb. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ C (ST4):

Stół z blatem prostokątnym, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu C gr. min. 38-42mm w dekorze dąb. Blat wsparty na dwóch stojakach płytowych głębokości 600-650 mm i gr. min. 38-42mm w kolorze białym z krawędziami zabezpieczonymi listwami z tworzywa sztucznego w kolorze białym. Obydwa stojaki połączone blendą konstrukcyjną wysokości 30-35 cm wykonanej z płyty laminowanej gr. 18 mm w dekorze dąb. Blaty łączone ze stojakami i blendami za pomocą śrub mocowanych do wklejonych gniazd montażowych i złączy typu MOON lub równoważnych w celu zapewnienia możliwości wielokrotnego montażu i demontażu. Wyklucza się stosowanie wkrętów samo nawiercających, niszczących strukturę płyty. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2.



SZAFY, NADSTAWKI – typ C (SN2, SN2U, SN3, SN3U, SN8, SN12, NA2, NA3):

Meble wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu C - blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze białym;

- wieńce górne szaf, regałów i nadstawek wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

Szafy i regały wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min.10mm.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodomykiem. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przymykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wnętrza. Drzwiczki szaf i nadstawek biurowych wykonanych z płyt meblowych zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuwek drzwiowych.

Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

Szafy muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN14074.

1.4 OPIS MEBLI typ D

Meble systemowe, umożliwiające zmianę wzajemnej konfiguracji poszczególnych elementów oraz rozbudowę w przyszłości o dodatkowe pozycje. Meble wykonane z płyt wiórowych, pokrytych dwustronnie powłoką ozdobną w postaci naturalnego forniru lub z płyt MDF lakierowanych - zgodnie z opisem poszczególnych pozycji. Krawędzie płyt wykończone analogicznie do ich powierzchni.

BIURKA – typ D (BG1)

Biurko wykonane z płyty wiórowej fornirowanej otwartoporowo oraz płyty MDF fazowanej, lakierowanej w kolorze białym lub szarym. Biurko na jednej nodze płytowej, a funkcje drugiej nogi ma pełnić szafka z 3 drzwiami wahadłowymi i 3 szufladami. Błat biurka oraz nogi płytowej, mają składać się z płyty wiórowej grubości 12-15 mm fornirowanej otwartoporowo, obrzeże oklejone fornirem, dopasowane kolorystycznie do blatu oraz spodniego korpusu MDF o grubości nie mniejszej niż 72 mm, lakierowanego w kolorze białym lub szarym. W blacie powinna znajdować się nakładka skórzana o wymiarach min. 950x450 mm wpuszczana w blat biurka z narożami zaokrąglonymi promieniem w zakresie 40-50 mm. Błat wyposażony w wysuwane dwie szuflady o wymiarach 35x25x4cm połączone wspólnym frontem o wymiarach 90cm. Przód i tył szuflady wykonany z lakierowanego MDF, dno tapicerowane czarną skórą. Spodni korpus blatu i pogrubienia nóg powinny być ścięte pod kątem 45 stopni na całym obrysie. Połączenie blatu z korpusem, rozłączne – blat powinien być zdejmowany, w celu dostępu do okablowania. Naroża blatu i nóg zaokrąglone o promieniu w zakresie 40-50 mm. Biurko powinno posiadać wbudowany, metalowy stelaż – znajdujący się w nodze i w blacie biurka. Połączenie nogi z blatem poprzez metalowe elementy stelaża - niewidoczne na zewnątrz stołu. Konstrukcja stołu ma umożliwiać niewidoczne poprowadzenie okablowania wewnątrz blatu i nogi stołu. Noga biurka powinna być wyposażona w 2 metalowe stopki poziomujące fi 20-30 mm, w zakresie min. 15 mm.

Biurko musi posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2.

SZAFKA BOCZNA BIURKA – typ D (BG2)

Biurko z jednej strony ma opierać się na szafce dwustronnej z 4 drzwiami uchylnymi i 3 szufladami (w górnej szufladzie musi być umieszczony piórnik z lakierowanego MDF-u – dno piórnika tapicerowane czarną skórą). Od strony użytkownika biurka powinny znajdować się szuflady i dwoje drzwi. W części szafki znajdującej się pod biurkiem – dwoje drzwi otwieranych od strony zewnętrznej biurka. Biurko połączone z szafką za pomocą belki metalowej, mocowanej do spodu blatu i do korpusu szafki – zakrytej osłoną z MDF-u lakierowanego, zaokrągloną na rogach.

Korpus, fronty, półki i plecy mają zostać wykonane z płyty o grubości w zakresie: 18-22 mm, wieniec dolny, górny oraz top powinny być wykonane płyty fornirowanej otwartoporowo o grubości w zakresie: 12-15 mm. Korpus, fronty top i plecy – wykonane z płyty fornirowanej otwartoporowo. Wieniec dolny, górny i półki wykonane z płyty melaminowanej – preferowany kolor ciemnoszary. Szafka powinna zostać osadzona na cokole z MDF-u lakierowanego w kolorze białym lub szarym, wysokości nie większej niż 38 mm, ściętym pod kątem 45 stopni (jak korpus blatu biurka). Cokół powinien być wyposażony w stelaż metalowy – minimum 2 belki metalowe oraz zamocowane w nich minimum 6 metalowych stopek poziomujących. Drzwi i szuflady bez uchwytów, system otwierania – push&open.

Szafka boczna biurka musi posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 14073-3.

BIURKA, STOŁY– typ D (BG3, STG2)

Biurko wykonane z płyty wiórowej fornirowanej otwartoporowo oraz płyty MDF fazowanej, lakierowanej w kolorze białym lub szarym. Biurko na dwóch nogach płytowych. Błat biurka oraz nogi płytowe, mają składać się z płyty wiórowej grubości 12-15 mm fornirowanej otwartoporowo, obrzeże oklejone fornirem, dopasowane kolorystycznie do blatu oraz spodniego korpusu MDF o grubości nie mniejszej niż 72 mm, lakierowanego w kolorze białym lub szarym. W blacie powinna znajdować się nakładka skórzana o wymiarach min. 950x450 mm wpuszczana w blat biurka z narożami zaokrąglonymi promieniem w zakresie 40-50 mm. Błat wyposażony w wysuwane dwie szuflady o wymiarach 35x25x4cm połączone wspólnym frontem o wymiarach 90cm. Przód i tył szuflady wykonany z lakierowanego MDF, dno tapicerowane czarną skórą. Spodni korpus blatu i pogrubienia nóg powinny być ścięte pod kątem 45 stopni na całym obrysie. Połączenie blatu z korpusem, rozłączne – blat powinien być zdejmowany, w celu dostępu do okablowania. Naroża blatu i nóg zaokrąglone o promieniu w zakresie 40-50 mm. Biurko powinno posiadać wbudowany, metalowy stelaż – znajdujący się w nogach i w blacie biurka. Połączenie nóg z blatem poprzez metalowe elementy stelaża - niewidoczne na zewnątrz stołu. Konstrukcja stołu ma umożliwiać niewidoczne poprowadzenie okablowania wewnątrz blatu i nogi biurka. Noga biurka powinna być wyposażona w 2 metalowe stopki poziomujące fi 20-30 mm, w zakresie min. 15 mm.

Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2.

STOŁY – typ D (STG1)

Stół wykonany z płyty wiórowej fornirowanej otwartoporowo, oraz płyty MDF fazowanej, lakierowanej. Błat o wymiarze: długość 220 cm, głębokość 120cm, wysokość 74-76 cm. Stół na nogach metalowych, w osłonach płytowych z MDF. Błat ma składać się z wierzchniej warstwy – płyty wiórowej fornirowanej o grubości 12-15mm, oklejonej fornirem 1-3 mm, oraz spodniej części - korpusu MDF, lakierowanego, o grubości w zakresie 72-74 mm. Przekrój MDF ma wyglądać jak trapez równoramienny, o mniejszej podstawie bliżej podłoża. Korpus blatu ścięty pod kątem 45 stopni na całym obrysie. Naroża blatu zaokrąglone o promieniu R 50-60 mm.

Podstawa: Stół ma posiadać zabudowany metalowy stelaż – tak w nogach jak i w blacie. Stelaż niewidoczny. Noga z blatem ma łączyć się poprzez metalowe elementy stelaża. Połączenie nogi i blatu prowadzone pod kątem 90 stopni. Noga wyposażona w 2 stopki metalowe sześciokątne, poziomujące w zakresie min.+15 mm. Konstrukcja metalowa w blacie łącząca się z min. 4 nogami, para nóg osłonięta osłonami z MDF lakierowanego. Osłony o przekroju owalnym, o wymiarach min. 60x15x65 cm Kolorystyka: płyta meblowa i MDF - do wyboru min. 3 kolorów z wzornika producenta.

Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2.

KONTENERY – typ D (KG1)

Kontener wyposażony jest w trzy szuflady w tym jedna z piórnikiem, który jest wyłożony naturalną skórą. Kontener posiada zaokrąglone naroża promieniem 50 mm, szuflady bez uchwytów otwierane poprzez dociśnięcie szuflady, która się automatycznie wysuwa. Szuflady zamykane zamkiem. Korpus kontenera umieszczony na cokole z MDF-u lakierowanego w kolorze białym lub szarym, ściętym pod kątem 45 stopni względem frontu i boku zewnętrznego. Kontener wyposażony w cztery kółka w tym dwa z hamulcem. Fronty, boki oraz plecy wykonane z płyty wiórowej pokrytej fornirem z obrzeżem naturalnym. Wieniec górny, dolny oraz wewnętrzna część szuflad wykonane z płyty dwustronnie melaminowanej grubości 10-12 mm. Top kontenera grubości 10-12 mm wykonany z płyty wiórowej pokrytej fornirem z obrzeżem naturalnym.

Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 14073-3.

KOMODY – typ D (KM1, KM2)

Moduły zewnętrzne (2 sztuki): Zaokrąglone z jednej strony, z drzwiami płytowymi uchylnymi, o szerokości 400 mm. Korpus, półki, oraz front wykonane z płyty grubości 18-22 mm, wieniec dolny, górny, plecy oraz pokrywa szaf, wykonane z płyty grubości 12-15 mm. Korpus, front i pokrywa – wykonane z płyty fornirowanej otwartoporowo, krawędzie oklejone fornirem. Półki, plecy, wieniec dolny i górny – wykonane z płyty fornirowanej otwartoporowo, krawędzie oklejone fornirem. Front powinien być zaokrąglony z jednej strony, w taki sposób iż płynnie przechodził w bok, i stykał się z korpusem – promień 50-60 mm. Korpusy szaf umieszczone na cokole z MDF-u lakierowanego w kolorze białym lub szarym, ściętym pod kątem 45 stopni względem frontu i boku zewnętrznego. Szafki muszą posiadać metalowe stopki poziomujące, z

możliwością regulacji od wnętrza szafy. Plecy muszą być wsuwane w nafrezowane boki szafy, nie dopuszcza się pleców nakładanych. Zawiasy posiadające kąt rozwarcia do 110st. Każdy moduł powinien posiadać min.2 półki wyposażone w system zapobiegający ich wypadnięciu, lub wyszarpięciu z możliwością regulacji w min.7 pozycjach, co 32 mm, wszystkie krawędzie półek oklejone. Głębokość półek 34-37cm. Fronty bez uchwytów otwierane za pomocą systemu push&open. Drzwi zamykane zamkiem, 3 przestrzenie na segregatory.

Moduły wewnętrzny (1 sztuka): Szafa bez zaokrągleń, z drzwiami szklanymi uchylnymi, o wymiarach: szerokość 80 cm, Korpus, półki i plecy wykonane z materiałów analogicznie do modułów zewnętrznych. Fronty szklane wykonane z szkła hartowanego grubości min. 6 mm, malowanego od wewnątrz na kolor biały. Drzwi szklane bez zamka. Korpus szafy umieszczony na cokole z MDF-u lakierowanego o wysokości 37-39 mm, ściętym pod kątem 45 stopni względem frontu. Szafka musi posiadać metalowe stopki poziomujące, z możliwością regulacji od wnętrza szafy. Drzwi bez uchwytów otwierane za pomocą systemu push&open. 3 przestrzenie na segregatory.

Top fornirowany - wspólny dla wszystkich modułów dopasowany do długości i głębokości kompletu. Top musi być zaokrąglony z obu stron – analogicznie do zaokrągleń na modułach zewnętrznych szaf.

Kolorystyka: płyta fornirowana (otwartoporowo) i MDF oraz szkło - do wyboru min. 3 kolorów z wzornika producenta.

Komody muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 14073-3.

1.4 OPIS MEBLI typ E

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

STOŁY – typ E (SP1, SK1, SK2, SK3):

Błaty stołów grubości 25-30mm wykonane z drewna dębowego klejonego. Posiadają od spodu wzdłuż krawędzi listwy drewniane wysokości 70-80mm usztywniające blat oraz umożliwiające zespolenie blatu z nogami. Nogi z drewna dębowego klejonego o przekroju kwadratowym, wymiar boku 70-80mm.

KOMODY – typ E (KO1, KO2):

Komody wykonane z drewna dębowego. Wnętrze szuflad wykonane ze sklejki. Fronty uchylne na zawiasach z cichym samodomykiem. Szuflady na prowadnicach z cichym samodomykiem.

1.5 OPIS MEBLI typ F

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

STOŁY – typ F (SE1):

Stół edukacyjny wykonany litego dębu, uszlachetnionego specjalnym olejem do drewna. Blat z wkładem ze sklejki nadrukiem UV wysokiej rozdzielczości zabezpieczonym specjalistycznym lakierem bezbarwnym. Nadruk do ustalenia z zamawiającym na etapie realizacji.

ŁAWKI – typ F (LK1):

Ławki wykonane z litego dębu, uszlachetnionego specjalnym olejem do drewna.

SZAFKI – typ F (SM1, SM2):

Szafki wykonane z litego dębu, uszlachetnionego specjalnym olejem do drewna. Płyciny we frontach ze sklejki z nadrukiem UV wysokiej rozdzielczości zabezpieczonym specjalistycznym lakierem bezbarwnym. Nadruk do ustalenia z zamawiającym na etapie realizacji.

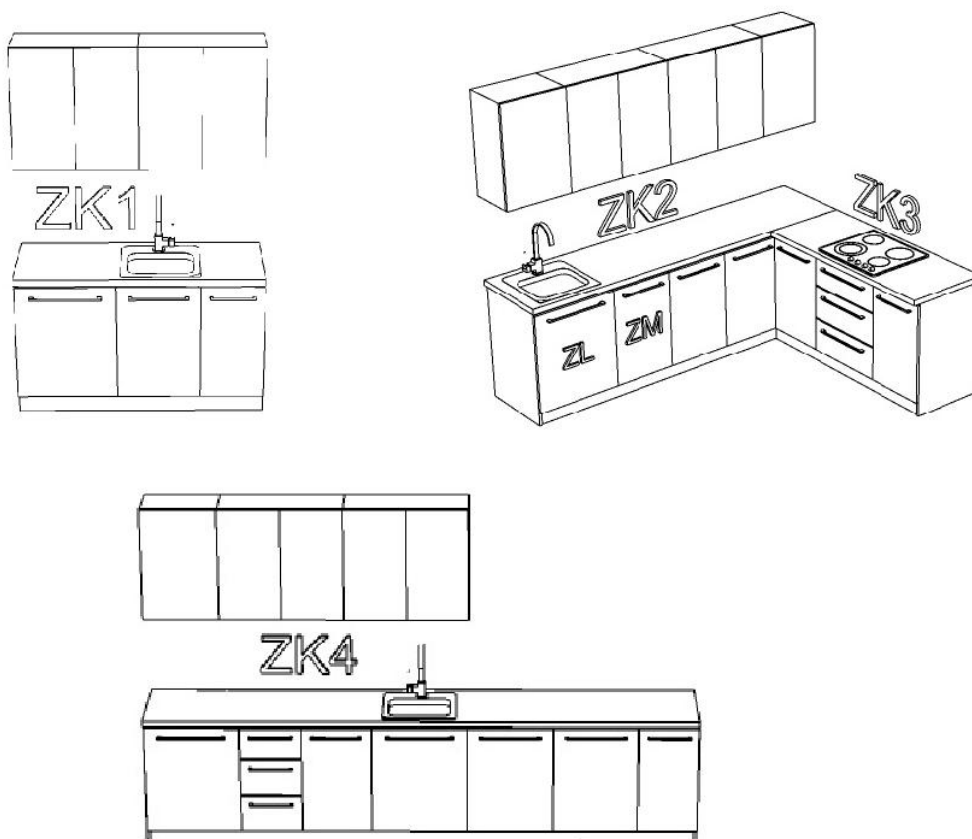
1.6. OPIS MEBLI typ G

Mebel wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

ZABUDOWY KUCHENNE – typ G (ZK1, ZK2, ZK3, ZK4)

- szafki dolne wysokości 82 cm i głębokości 53 cm, na stopkach plastikowych wys. 10 cm z regulacją wysokości, przykryte blatami postforming gr. min. 36 mm w dekorze do wyboru na etapie realizacji, krawędź z wyobleniem o promieniu 9 mm,
 - szafki górne wysokości 72 cm, głębokości 30-35 cm, mocowane do ściany na zawieszkach regulowanych
 - korpusy szafek oraz fronty szafek dolnych w dekorze do wyboru na etapie realizacji, fronty szafek górnych z płyty meblowej gr.18mm w kolorze białym, plecy wykonane z płyt HDF gr. min. 3 mm.
 - szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym samodociągiem oraz dnem i tyłem wykonanym z płyty meblowej gr. 12-18 mm,
 - zawiasy puszkowe z samodociągami, uchwyty metalowe o rozstawie min. 90mm w kolorze czarnym do ciągów szafek dolnych, szafki górne bez uchwytów z wypuszczonym frontem poniżej korpusu szafki.
- Ciąg szafek górnych z drzwiczkami uchylnymi na boki. Ciąg szafek dolnych powinien zawierać jedną szafkę pod zlewozmywak oraz przynajmniej jedną szafkę 3-szufladową, pozostałe szafki z drzwiczkami uchylnymi wykonane w ilości i rozmiarze stanowiącym uzupełnienie wymaganej długości ciągów.
- Wykonawca zobowiązany jest dopasować ciągi kuchenne funkcjonalnie i wymiarowo do dedykowanych pomieszczeń. W zakresie prac należy uwzględnić montaż zlewozmywaków oraz sprzętu AGD.

Rysunki poglądowe zabudowy kuchennej



1.7. OPIS MEBLI typ H

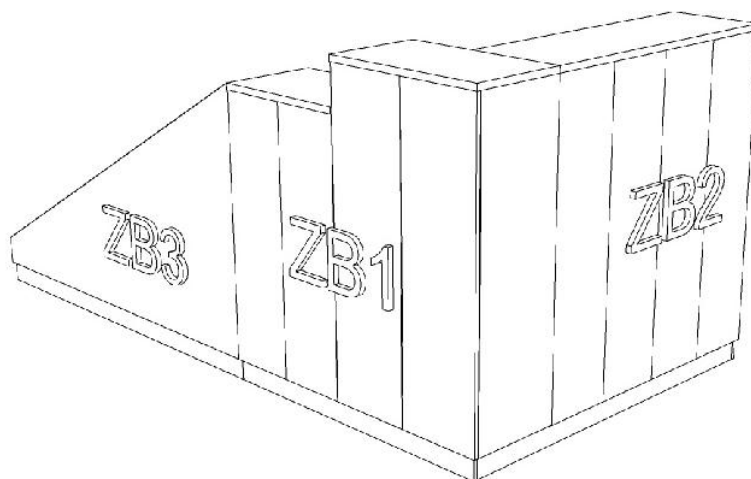
Zabudowa pod schodami, wymiary należy zdjąć z natury na etapie realizacji.

Mebłe wykonane z płyt meblowych w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracyt;

- wieńce górne wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

Od frontu cokolwiek wysokości 10 cm.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodociągiem.

Rysunek poglądowy zabudowy schodów:**2. FOTELE I KRZESŁA****FOTELE – typ FE1**

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym tapicerowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko, oparcie i zagłówek, tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Szkielet oparcia wykonany z polipropylenu. Siedzisko pokryte pianką wylewaną o gęstości min. 60 kg/m³. Oparcie krzesła stanowi element z tworzywa sztucznego wzmocniony włóknom szklanym, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia tapicerowany w całości tą samą tkaniną co front. Oparcie posiada zapadkową regulację wysokości – min. 5 pozycji. Zagłówek tapicerowany od frontu, regulowany w zakresie wysokości (min. 50 mm) oraz kąta pochylecia. Siedzisko wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m³. Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi elementami stalowymi, wyposażone w płynną regulację głębokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa. Krzesło musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne kółka do powierzchni twardych oraz podłokietniki z regulacją wysokości i miękkimi nakładkami. Dostępne funkcje regulacji: możliwość odchylecia i blokady oparcia w min. 4 pozycjach, płynnie regulowana wysokość siedziska, regulowana głębokość siedziska, regulowana wysokość oparcia, dodatkowa funkcja pochylecia do przodu (kąt ujemny) siedziska i oparcia.

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

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

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

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE2

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym zagłówkiem, umożliwiającym podparcie głowy. Siedzisko, oparcie i zagłówki tapicerowane do frontu skórą licową, a od tyłu posiadają osłony wykonane z czarnego poliamidu. Szkielet siedziska, oparcia i zagłówka wykonany z polipropylenu, obłożony pianką wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Szkielet siedziska obłożony pianką wylewaną o grubości 50-70 mm, szkielet oparcia obłożony pianką wylewaną o grubości 15-30mm, a szkielet zagłówka obłożony pianką wylewaną o grubości 15-30 mm.

Profile boczne siedziska i oparcia z możliwością tapicerowania innym kolorem tapicerki. Łącznik oparcia i siedziska wykonany w postaci ramy: dolna część wykonana z polerowanego aluminium jest mocowana do mechanizmu pod siedziskiem, górna część wykonana z tworzywa sztucznego mocowana do dwuczęściowego oparcia. Oparcie posiada możliwość regulacji wysokości w zakresie min. 100 mm z blokadą w min. 11 pozycjach za pomocą łatwo dostępnych przycisków umieszczonych na ramie łączącej oparcie z siedziskiem. Oparcie składa się z dwóch osobnych elementów, umożliwiających niezależne wsparcie pleców. Zagłówek regulowany w trzech płaszczyznach, regulacja wysokości min 50 mm z blokadą w min. pięciu pozycjach, regulacja głębokości min. 20 mm oraz obrót zagłówka min. 90 stopni. Wspornik zagłówka wykonany z poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym w kolorze czarnym montowany do oparcia.

Mechanizm posiada możliwość swobodnego kołysania się. Oparcie odchylające się synchronicznie z siedziskiem w stosunku 2,5:1. Mechanizm umożliwiający blokadę oparcia w min. 5 pozycjach. Maksymalny kąt pochylenia oparcia min.30 stopni. Regulacja siły oporu oparcia za pomocą pokrętła umożliwiającego dostosowanie do użytkowników o wadze od nie więcej niż 50 kg do co najmniej 150 kg. Regulacja głębokości siedziska w zakresie min. 100 mm. Kąt ujemny pochylenia siedziska w zakresie 0-3 stopnie. Funkcja ruchu oparcia umożliwiająca przechył oparcia na boki oraz niewielki ruch skrętny. Płynna regulacja wysokości fotela za pomocą podnośnika pneumatycznego. Zabezpieczenie przed uderzeniem oparcia w plecy użytkownika po zwolnieniu blokady. Fotel wyposażony z podłokietniki z zakresem regulacji na wysokość w zakresie min. 100 mm, regulacja ustawienia podłokietnika na szerokość fotela: w jedną stronę min. 25 mm, ruch nakładki przód/tył min. 40 mm, obrót nakładki posiada dwa punkty obrotu: przedni +/- 360 stopni oraz tylny zapewnia obrót o 30 stopni na zewnątrz oraz 60 stopni do wewnątrz. Konstrukcja podłokietnika wykonana z polerowanego aluminium, oraz poliamidu wzmocnionego włóknem szklanym, a nakładka wykonana z miękkiego czarnego poliuretanu. Ramie podłokietnika montowane do płyty siedziska. Podstawa pięcioramienna z polerowanego aluminium, kółka o średnicy min. 65 mm do twardych powierzchni.

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

- wysokość całkowita od podłoża 950 mm – 1200 mm (bez zagłówka)
- wysokość zagłówka 250 – 300 mm
- szerokość oparcia 450 mm
- wysokość oparcia 530-600
- wysokość siedziska w zakresie min. 400 – 530 mm
- szerokość siedziska 450 mm
- głębokość siedziska 380 – 480 mm

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 5 kolorów.

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

FOTELE – typ FE3

Fotel obrotowy na kółkach z mechanizmem synchronicznym na podnośniku pneumatycznym. Siedzisko, oparcie i zagłówki tapicerowane skórą licową niekorygowaną o jakości potwierdzonej raportem z badań zgodnym z normą BS EN 13336 oraz posiadającej atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 – dokumenty wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Wewnątrz siedziska znajduje się pianka poliuretanowa wylewana, maskownica z tworzywa w kolorze czarnym. Oparcie w całości tapicerowane skórą naturalną, wewnątrz plastik zalany pianką poliuretanową. Fotel wyposażony w zagłówek tapicerowany skórą licową. Zewnętrzna rama oparcia oraz stelaż podłokietników wykonane z aluminium polerowanego. Podłokietniki z miękkimi nakładkami poliuretanowymi z regulacją na wysokość góra-dół w zakresie min. 80 mm, regulacją przód-tył w zakresie +/- 50 mm oraz regulacją na boki w zakresie min. +/- 25 mm. Podstawa pięcioramienna z aluminium polerowanego, kółka do powierzchni twardych.

Wymagane funkcje mechanizmów:

- mechanizm synchroniczny - synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska
- oparcie z regulacją siły odchylenia siedziska.
- oparcie z regulacją odchylenia z min. 5-cioma pozycjami blokowania oraz zabezpieczeniem zapobiegającym uderzeniu oparcia w plecy po zwolnieniu blokady.
- funkcja wysuwu siedziska
- mechanizm pochylania siedziska i oparcia
- oparcie wyposażone mechanizm podparcia lędźwi regulowane za wysokość i na głębokość.

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

- regulacja wysokości siedziska od podłoża: 450 mm do 570 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1150 mm do 1350 mm,
- szerokość siedziska 490 mm,
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 240 mm

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 5 kolorów.

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL1

Krzesło stacjonarne na stelażu stalowym w kształcie dwóch płóz. Płozy o przekroju fi 12-16 mm, chromowane, wyposażone w stopki. Siedzisko wyprofilowane ergonomicznie, wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie posiada wycięcie od spodu, dolnej krawędzi ułatwiające jego przemieszczanie – dolna krawędź wycięcia umieszczona nie niżej niż 50 cm od ziemi (+/- 25mm). Konstrukcja oparcia wyściełana obustronnie trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości min. 60 kg/m³, wyprofilowane ergonomicznie. Krzesło tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

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

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

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

KRZESŁO – typ KL2

Krzesło konferencyjne na płozie z oparciem i podłokietnikami. Stelaż wykonany z rur stalowych fi 25-30 mm chromowanych. Wszystkie połączenia ramy niewidoczne, zeszlifowane lub zasłonięte. Oparcie siatkowe rozpięte na elastycznej ramie wykonanej ze wzmocnionego włóknem szklanym poliamidu w kolorze czarnym, pozwalającej na wychył oparcia w tył min. 7 stopni. Oparcie z nakładką od frontu tapicerowaną tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Siedzisko tapicerowane tą samą tkaniną co nakładka na oparciu. Siedzisko z pianki wylewanej gęstości 55-65 kg/m³ i grubości 50 mm z zaokrąglonym frontem. Spód siedziska osłonięty osłoną tworzywową ściśle zakrywająca wszystkie połączenia ramy z siedziskiem i oparciem. Podstawa płoza przechodząca płynnie w podłokietniki. Podłokietniki stałe będące przedłużeniem płóz z nakładkami wykonanymi ze wzmocnionego włóknem szklanym poliamidu w kolorze czarnym. Krzesła z możliwością sztaplowania do min. 3 szt..

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 600 mm
- szerokość siedziska 500 mm

- głębokość całkowita 550mm
- głębokość siedziska 400mm
- wysokość oparcia 650 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 900 mm
- wysokość siedziska 450 mm

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 5 kolorów.

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

KRZESŁO – typ KL3

Krzesło na czterech nogach. Oparcie i siedzisko krzesła w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubelek posiada konstrukcję drewnianą lub metalową, oblaną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Krzesło tapicerowane tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary i parametry (+/- 25mm)

- wysokość całkowita: 880 mm,
- szerokość całkowita: 680 mm,
- głębokość całkowita: 600 mm,
- wysokość siedziska: 470 mm,
- szerokość siedziska: 500 mm.

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL4

Krzesła wykonane z litego drewna dębowego z wyrazistym rysunkiem soi, posiadające wyprofilowane oparcie w postaci dwóch szerokich frezowanych listew z litego drewna dębowego. Siedzisko tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość oparcia 300 mm
- szerokość siedziska 400 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 400 mm
- wysokość całkowita 950 mm
- wysokość siedziska 470



Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL5

Krzesło konferencyjne na 4 nogach. Stelaż wykonany z rur stalowych chromowanych o przekroju fi 20-22mm wykonany w technologii gięcia rur przy zachowaniu jednolitego przekroju. Nogi od spodu zabezpieczone stopkami przegubowymi z tworzywa, zapobiegającymi rysowaniu podłoża. Oparcie ażurowe wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze białym, montowane do stelażu bez użycia połączeń śrubowych. Siedzisko wykonane również z tworzywa sztucznego w kolorze białym nie przykręcane do stelażu, pozwalające na łatwą wymianę w przypadku uszkodzenia lub pobrudzenia. Siedzisko posiada nakładkę wykonaną ze sklejki, pokrytą pianką i tapicerowaną tkaniną tapicerską łatwowymywalną, posiadającą na powierzchni imitację splotu tkaniny, posiadającą gramaturę nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż

250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Siedzisko wyposażone od spodu w osłonę wykonaną z tworzywa sztucznego i wyposażoną w miękkie odbojniki zapobiegające przypadkowemu uszkodzeniu innego siedziska w trakcie sztaplowania. W osłonie pod siedziskiem muszą znajdować się wysuwane na szerokość łączniki do łączenia krzeseł w rzędy, wykonane z pręta stalowego. Łączenie w rzędy bez użycia narzędzi. Krzesło wyposażone w podłokietniki wykonane w całości z tworzywa sztucznego, mocowane w tylnej części do stelaża, a w przedniej części do spodu siedziska. Krzesło z możliwością sztaplowania do min. 5 szt.

Wymagane wymiary (+/- 25 mm):

- wysokość całkowita: 780 mm
- wysokość siedziska 460 mm
- wysokość oparcia: 400 mm
- szerokość oparcia: 410 mm
- szerokość całkowita krzesła z podłokietnikami: 570 mm
- wysokość podłokietników: 240 mm

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

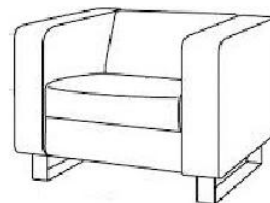
Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

FOTEL – typ FO1

Fotel jednoosobowy w kształcie prostopadłościanu. Podłokietniki szerokości min 100 mm, przykręcane do korpusu który stanowi siedzisko połączone z oparciem. Podłokietniki wsparte na chromowanych płozach szerokości min. 50 mm, wykonanych z chromowanej stali ze ślizgaczami filcowymi zabezpieczającymi podłoże. Konstrukcja sofy wykonana z litego drewna z wypełnieniami i wzmocnieniami z płyt wiórowych i sklejk. Siedzisko z wkładką bonelową z zastosowanymi sprężynami dwustożkowymi. Fotel w całości wyściełana owatą, siedzisko i oparcie dodatkowo pokryte pianką tapicerską. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

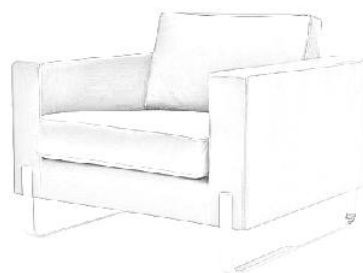
- wysokość całkowita: 670 mm,
- wysokość siedziska : 440 mm,
- głębokość całkowita: 790 mm,
- głębokość siedziska: 520 mm,
- szerokość całkowita: 870 mm,
- szerokość siedziska: 570 mm,



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

FOTEL – typ FO2

Fotel jednoosobowy w kształcie prostopadłościanu. Podłokietniki szerokości min. 100 mm, przykręcane do korpusu, który stanowi siedzisko połączone z oparciem. Podłokietniki wsparte na chromowanych płozach szerokości 40-50 mm oraz grubości min. 10 mm, wykonanych z chromowanej stali ze ślizgaczami filcowymi zabezpieczającymi podłoże, stelaż mocowany do pionowej, przedniej oraz tylnej płaszczyzny podłokietnika w jego dolnej części, bez widocznych elementów mocujących. Płozy wysokości 14-15 cm. Stelaż wewnętrzny sofy stanowi lite drewno z elementami płyty pilśniowej, sklejk oraz sprężyn falistych. Poduchy siedziska i oparcia wykonane jako niezależne elementy, mocowane do kubelka zamkiem błyskawicznym. Poduchy siedziska i oparcia fotela wykonane z trudnopalnej poliuretanowej ciętej pianki. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.



Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita: 750 mm,
- wysokość siedziska: 450 mm,
- głębokość całkowita: 900 mm,
- głębokość siedziska: 560 mm,
- szerokość całkowita: 900 mm,
- szerokość siedziska: 650 mm,

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 5 kolorów.

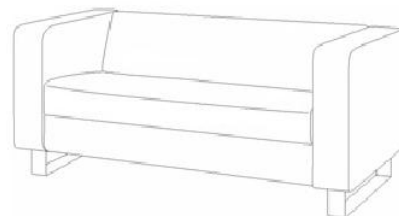
SOFY – typ SO1

Sofa trzyosobowa w kształcie prostopadłościanu. Podłokietniki szerokości min 100 mm, przykręcane do korpusu który stanowi siedzisko połączone z oparciem. Podłokietniki wsparte na chromowanych płozach szerokości min. 50 mm, wykonanych z chromowanej stali ze ślizgaczami filcowymi zabezpieczającymi podłogę. Konstrukcja sofy wykonana z litego drewna z wypełnieniami i wzmocnieniami z płyt wiórowych i sklejk. Siedzisko z wkładką bonelową z zastosowanymi sprężynami dwustożkowymi. Sofa w całości wyściełana owatą, siedzisko i oparcie dodatkowo pokryte pianką tapicerską. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita: 670 mm,
- wysokość siedziska : 440 mm,
- głębokość całkowita: 790 mm,
- głębokość siedziska: 520 mm,
- szerokość całkowita: 1780 mm,
- szerokość siedziska: 1480 mm,

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

**REGAŁY – typ RJ**

Regały przesuwne, poruszające się po torach jezdnych, napędzane za pomocą korby trójramiennej z obrotowym uchwytem oraz blokadą (przycisk unieruchamiający regał). Tory jezdne wykonane ze stali walcowanej, ceownik o wym 70-80x18-22mm z blachy o grubości min. 2,5 mm z prętem stalowym min. 15x15 mm na środku szerokości. Tory jezdne montowane nawierzchniowo z obustronnymi najazdami.

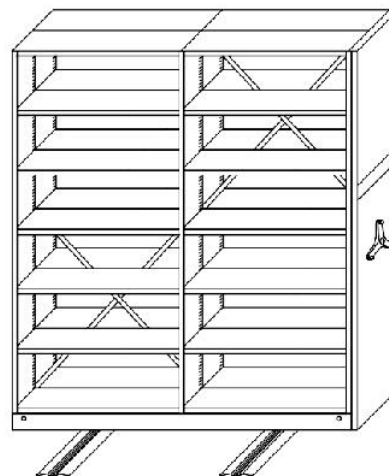
Podstawę regałów stanowi rama jezdna wykonana z blachy stalowej gr. min. 1,8 mm. Dwustopniowa przekładnia łańcuchowa przekazuje napęd na wszystkie koła wzdłuż jednego boku regału. Przekazanie napędu odbywa się poprzez oś stalową biegnącą od pierwszych do ostatnich kół.

Regały wykonane z blach i kształtowników stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie, malowanych proszkowo farbą strukturalną tworzącą na powierzchni strukturę odporną na ścieranie w kolorze RAL 7035.

Ściany nośne regałów i półki wykonane z blachy stalowej gr. min. 0,8 mm, dłuższe krawędzie półek dwukrotnie gięte w celu usztywnienia na wysokości 25-35 mm. Półki umieszczone na 4 metalowych wspornikach. Regały muszą posiadać wzmocnienia w postaci stężeń krzyżowych usztywniających konstrukcję regałów i zapewniających przeniesienie ciężaru z wszystkich projektowanych półek. Za każdą półką ograniczniki z blachy stalowej na wys. 10-20 cm ponad półką.

Koła jezdne wykonane z żeliwa zapewniającego wytrzymałość odpowiednią do przewidywanego obciążenia. W celu zmniejszenia oporów tocznych średnica kół powinna wynosić minimum 100mm i posiadać obustronne obrzeża w celu zapewnienia równomiernego przesuwania regałów, zabezpieczające jednocześnie koło przed zsunieniem się z szyn.

Regały jezdne muszą być zabezpieczone przed wychyleniem poprzez mechanizm zaczepów haczących o krawędź szyny z funkcją amortyzującą. Półki muszą mieć zapewnioną możliwość regulacji na całej wysokości regału z przeskokiem o wartość nie większą niż 18mm.



Regał RJ1:

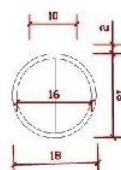
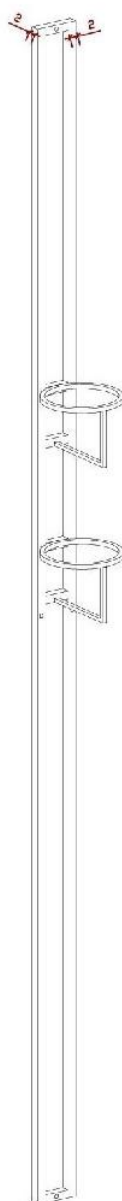
Regał jezdny dwustronny, wyposażony w 6 równych przestrzeni w pionie, wysokość całkowita 240-250 cm. Głębokość użytkowa 2x30cm, długość użytkowa 5x100 cm, odstępy w świetle między półkami 33 cm.

Regał RJ2:

Regał jezdny dwustronny, wyposażony w 6 równych przestrzeni w pionie, wysokość całkowita 240-250 cm. Głębokość użytkowa 2x30cm, długość użytkowa 3x100 cm, odstępy w świetle między półkami 33 cm.

KWIETNIKI – typ KW1

Kwietnik należy wykonać na ramie mocowanej do ściany w 4 punktach, ramę jak i poprzeczki, do których będzie dopasowana obręcz oraz profil usztywniający, należy wykonać z profilu zamkniętego 20 x 20 mm, obręcz i profil usztywniający należy wykonać z prętów okrągłych gładkich o średnicy 10 mm, miejsca na doniczki powinny wytrzymać obciążenie do 10 kg, wszystkie elementy metalowe malowane proszkowo na kolor RAL 7016.



RZUT

KOŃCOWA WYSOKOŚĆ KWIETNIKÓW ZOSTANIE POTWIERDZONA PO MONTAŻU SUTTÓW PODWIESZANYCH

KWIETNIK NALEŻY WYKONAĆ NA RAMIE MOCOWANEJ DO ŚCIANY W 4 PUNKTACH. RAMĘ SUGERUJE SIĘ WYKONAĆ Z PROFILU ZAMKNIĘTEGO 20X20mm. POPRZECZKI (DO KTÓRYCH DOŚPAWANE BĘDĄ OBRĘCZ PROFIL USZTYWIAJĄCY) SUGERUJE SIĘ WYKONAĆ RÓWNIEŻ Z PROFILU ZAMKNIĘTEGO 20X20mm. OBRĘCZ I PROFIL USZTYWIAJĄCY SUGERUJE SIĘ WYKONAĆ Z PRĘTÓW OKRĄGŁYCH I GŁADKICH (STALOWYCH) ŚREDNICA 10mm. MIEJSCA NA DONICZKI POWINNY WYTRZYMAĆ OBCIĄŻENIE DO 10KG.

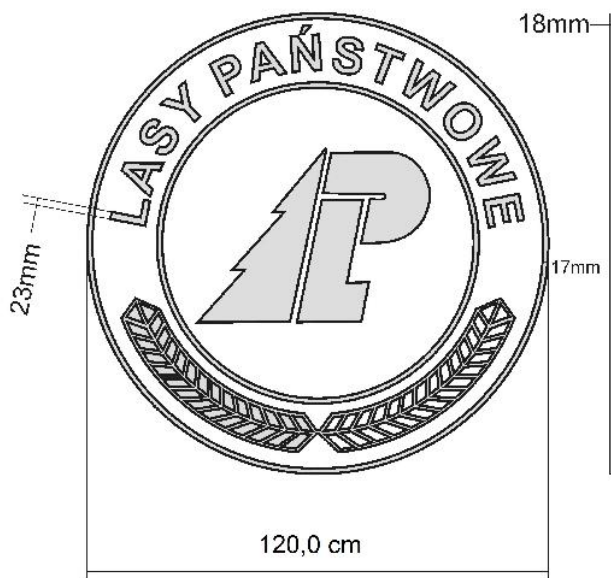
WSZYSTKIE ELEMENTY METALOWE NALEŻY POMALOWAĆ PROSZKOWO NA KOLOR RAL 7016.

WSZYSTKIE WYMIARY SPRAWDZIĆ I ZWERYFIKOWAĆ
—> DOSTOSOWAĆ DO SYTUACJI NA BUDOWIE.

AKSONOMETRIA

LOGO – typ LO1

Logo wykonane z fornirowanego MDF dąb drobno-słoisty, wszystkie słoje poziome, lakierowane lakierem bezbarwnym.



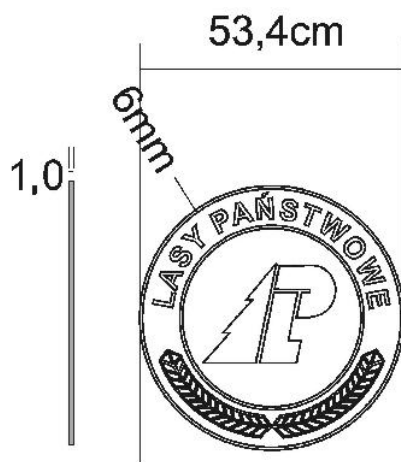
LOGO – typ LO2

Logo wykonane z fornirowanego MDF dąb drobno-słoisty, wszystkie słoje poziome, lakierowane lakierem bezbarwnym.



LOGO Z NAPISEM – typ LO3

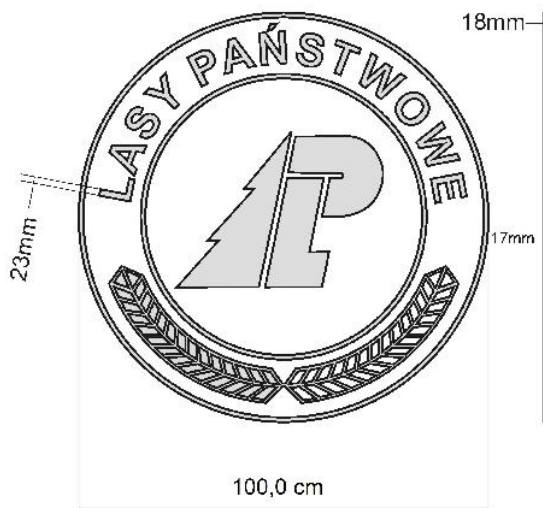
Logo wykonane z fornirowanego MDF dąb droбно-słoisty, wszystkie słoje poziome, lakierowane lakierem bezbarwnym.



Nadleśnictwo Czersk

LOGO Z NAPISEM – typ LO4

Logo wykonane z fornirowanego MDF dąb droбно-słoisty, wszystkie słoje poziome, lakierowane lakierem bezbarwnym.



Nadleśnictwo Czersk