

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 (BP1, ST1):

Błaty biurek i stołów wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy złożony z dwóch pionowych kolumn malowanych proszkowo na kolor antracyt, połączonych belką konstrukcyjną, wspartych na poziomych stopach. Stopy poziome wykonane ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Stopy zakończone krążkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10mm, mocowane są w środku swojej długości do kolumn podporowych stelaża. Kolumny posiadają możliwość regulacji wysokości biurek i stołów w zakresie od maksimum 640mm do co najmniej 840mm, zawierają wewnątrz kanał przelotowy z możliwością przeprowadzenia pionowo okablowania, zamykany metalową pokrywą mocowaną bez użycia narzędzi. Kolumny pionowe stelaża połączone ze sobą belką metalową umieszczoną pod blatem, stanowiącą element konstrukcyjny zapewniający sztywność stelaża bez dodatkowych elementów oraz jednocześnie szynę do poziomego prowadzenia okablowania. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Wskazane w wykazie blaty wyposażone w przepusty kablowe o średnicy 80mm. Biurka i 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. 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. Błaty 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 (ST2, ST3):

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb jasny. Błaty 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 antracyt. Stelaż składa się z nóg rozmieszczonych w narożnikach blatu, wykonanych z kształtownika stalowego o przekroju prostokątnym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 x 60-70 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. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. 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. Błaty 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.

DOSTAWKI – typ A (DT1):

Blaty dostawek 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 stanowi noga złożona z kolumny malowanej proszkowo na kolor antracyt, wsparta na poziomej stopie. Stopa pozioma wykonana ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Stopa zakończona krążkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10mm, mocowane są w środku swojej długości do kolumn podporowych stelaża. Kolumny posiadają możliwość regulacji wysokości dostawki w zakresie od maksimum 640mm do co najmniej 840mm, zawierają wewnątrz kanał przelotowy z możliwością przeprowadzenia pionowo okablowania, zamykany metalową pokrywą mocowaną bez użycia narzędzi. Kolumna mocowana w górnej części do blatu poprzez metalowe wysięgniki wspierające blat na długości min. 15 cm. Blaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Dostawki 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. Elementy malowane 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 nogi metalowe gięte o średnicy 30-35mm, malowane w kolorze antracyt w ilości podanej w formularzu wyceny. Nogi zakończone stopką stożkową o średnicy 70-90 mm mocowaną przegubowo, wykonaną ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium. Nogi posiadają możliwość regulacji wysokości dostawek w zakresie od maksimum 640mm do co najmniej 840mm. 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.

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 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) 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 (uchylony),
- 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, WITRYNY, NADSTAWKI – typ A (SN1, SN2, SN3, SN4, SN5, SN6, SN7, SN8 WN1, NA1, NA2, NA3):

Meble 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 i regałów 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 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.

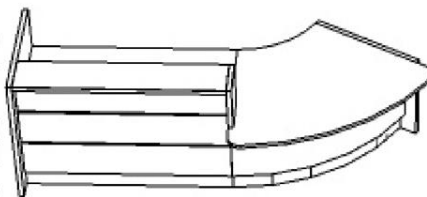
Szafy muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN14074.

1.2. OPIS MEBLI typ B

Meble systemowe, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble 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 załamaniami 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. 165x92x110 cm z dwiema przelotkami oraz elementu łukowego o wymiarach 150x150x75 cm, wykonanych z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu B w dekorze dąb. Błat roboczy umieszczony na wysokości 75 cm grubości 28-32 mm 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. Błaty 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 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. Lada podświetlana taśmą LED w kolorze białym, umieszczoną na całej długości dolnej krawędzi ściany frontowej (nad cokołem).

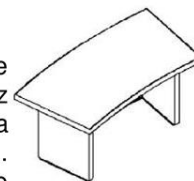


1.3. OPIS MEBLI typ C

Meble wykonane z płyt wiórowych fornirowanych okleinami naturalnymi oraz listew drewnianych profilowanych z drewna dębowego, użytych do wykończenia krawędzi blatów, nóg i korpusów oraz elementów ozdobnych. Elementy lakierowane lakierem bezbarwnym, kolorystyka dąb naturalny oraz czarny – wg opisu elementów. Wszystkie uchwyty w jednakowej stylistyce, uchwyty metalowe z satynowym wykończeniem powierzchni.

BIURKA – typ C (BC1):

Meble wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C, stojaki biurek na cokole czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Błat warstwowy wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową otwartoporową z zastosowaniem na krawędziach doklejek z drewna litego dębowego. Całkowita grubość blatu 55-60 mm. Dłuższe krawędzie w kształcie łuku, krótsze krawędzie długości 1000 mm umieszczone



prostopadle do łuku. Stojaki wykonane z płyty wiórowej z wewnętrzną warstwą pogrubiającą, okleinowane naturalną okleiną dębową. Stojaki na krawędziach pionowych posiadają profilowane doklejki z drewna litego dębowego. Stojaki grubości 75-80 mm, posiadają cokół w kolorze czarnym wysokości 20-30 mm. Elementy łączone na metalowe złącza mimośrodowe. Błat ze stojakami połączony za pomocą metalowych złączy trapezowych.

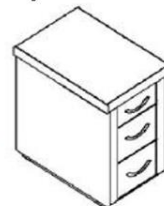
PRZYSTAWKI – typ C (PC1, PC2):

Mebel wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C. Cokół szafki i stojaka w kolorze czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Błat warstwowy wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową otwartoporową z zastosowaniem na krawędziach doklejek z drewna litego dębowego. Grubość blatu 55-60 mm. Jedna krawędź w kształcie łuku, pozostałe krawędzie proste. Błat posiada wcięcie umożliwiające zestawienie pomocnika z biurkiem typu C. Stojak wykonany z płyty wiórowej z wewnętrzną warstwą pogrubiającą, okleinowany naturalną okleiną dębową. Stojak oraz krawędzie szafki posiadają na krawędziach pionowych profilowane doklejki z drewna litego dębowego. Stojak grubości 75-80 mm, korpus szafki grubości 18-22 mm. Szafka częściowo zamykana drzwiczkami uchylnymi.



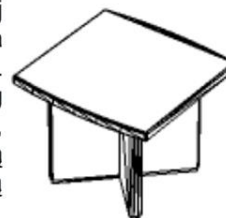
KONTENERY – typ C (KC1):

Mebel wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C. Cokół wysokości 20-30 mm w kolorze czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Błat górny wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową otwartoporową z zastosowaniem na krawędziach doklejek z drewna litego dębowego. Korpus wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową. Krawędzie korpusu na krawędziach pionowych posiadają profilowane doklejki z drewna litego dębowego. Czoła szuflad posiadają od frontu na krótszych krawędziach ozdobne listwy drewniane. Ściana tylna kontenera posiada na krawędziach pionowe profilowane listwy ozdobne wykonane z drewna litego. Kontenery posiadają szuflady zawieszane na prowadnicach metalowych kulkowych z cichym samodomykiem, zamykane zamkiem centralnym. Uchwyty metalowe, rozstaw min. 120 mm, wykończenie satyna.



STOŁY – typ C (SC1):

Stoły wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C. Cokoły stojaków w kolorze czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Błat warstwowy wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową otwartoporową z zastosowaniem na krawędziach doklejek z drewna litego dębowego. Całkowita grubość blatu 45-50 mm. Dwie krawędzie proste, dwie krawędzie w kształcie łuku. Stojaki umieszczone wg schematu, wykonane z płyty wiórowej z wewnętrzną warstwą pogrubiającą, okleinowane naturalną okleiną dębową. Stojaki na krawędziach pionowych posiadają profilowane doklejki z drewna litego dębowego. Stojaki grubości 55-60 mm posiadają cokół ze ślizgaczami. Elementy łączone na metalowe złącza mimośrodowe.

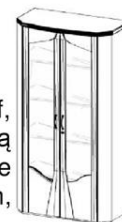


STOŁY – typ C (SC2):

Mebel wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C, stojaki stołów na cokole czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Błat warstwowy wykonany z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową otwartoporową z zastosowaniem na krawędziach doklejek z drewna litego dębowego. Całkowita grubość blatu 55-60 mm. Dłuższe krawędzie proste, krótsze krawędzie w kształcie łuku. Stojaki umieszczone wg schematu, wykonane z płyty wiórowej z wewnętrzną warstwą pogrubiającą, okleinowane naturalną okleiną dębową. Stojaki na krawędziach pionowych posiadają profilowane doklejki z drewna litego dębowego. Stojaki grubości 75-80 mm, posiadają cokół w kolorze czarnym wysokości 20-30 mm. Elementy łączone na metalowe złącza mimośrodowe. Błat ze stojakami połączony za pomocą metalowych złączy trapezowych.

WITRYNY, GARDEROBY, SZAFY, REGAŁY, Półki – typ C (WC1, GC1, KC2, KC3, KC4, WW1, WW2, PL1, RC1, RC3):

Mebel wykonane z materiałów wg opisu dla mebli typu C. Elementy korpusów witryn, szaf, regałów wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 18 mm okleinowanej naturalną okleiną dębową z zastosowaniem od frontu doklejek z drewna litego dębowego. Cokoły w kolorze czarnym, pozostałe elementy barwione w kolorze koniak. Wieńce górne grubości 45-50 mm,



wykonane z płyty wiórowej okleinowanej naturalną okleiną dębową posiadającą na krawędziach profilowane doklejki z drewna litego. Szafy przykryte są od góry wieńcami z narożnikami ściętymi ukośnie od frontu. Fronty wykonane z płyty wiórowej o grubości min. 18 mm, okleinowanej naturalną okleiną dębową. Na płaszczyznach czołowych fronty posiadają profilowane elementy ozdobne z drewna litego. Elementy korpusu połączone z płyt HDF gr. min. 3 mm. Drzwi zawieszone na zawiasach puszkowych z samodomykiem, zamykane zamkiem patentowym. Szafy i regały posiadają cokół. Uchwyty metalowe, rozstaw min. 120 mm, wykończenie satyna.

1.4 OPIS MEBLI typ D

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

STOŁY – typ D (SK1, SK2, SK3):

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

KOMODY – typ D (KO1):

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 E

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

STOŁY – typ E (SE1):

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

ŁAWKI – typ E (LA1):

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

BIURKA – typ E (LA1):

Biurko wykonane z litego dębu, uszlachetnionego specjalnym olejem do drewna. Blat z płyty meblowej z nadrukiem UV wysokiej rozdzielczości zabezpieczonym specjalistycznym lakierem bezbarwnym wmontowany w ramę dębową. Nadruk do ustalenia z zamawiającym na etapie realizacji.

SZAFKI – typ E (SM1, SM2):

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

1.6. OPIS MEBLI typ F

Meble 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.

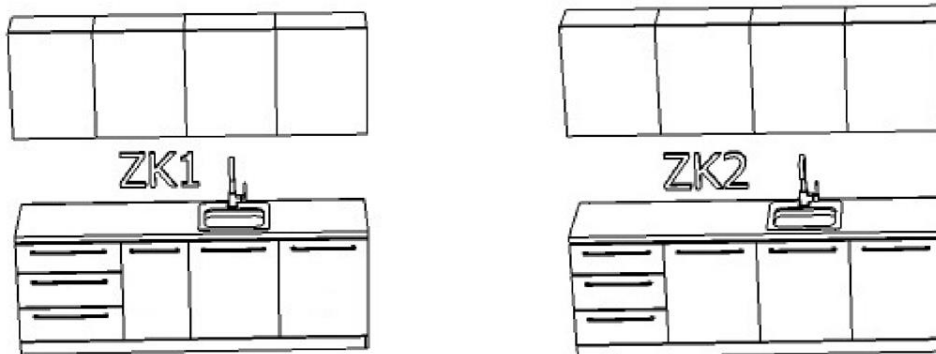
ZABUDOWY KUCHENNE – typ F (ZK1, ZK2)

- 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 Dąb Lancelot, 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 samodomykiem 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



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, 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. Szkielet oparcia wykonany z polipropylenu. Siedzisko pokryte pianką wylewaną o gęstości min. 60 kg/m³. Oparcie krzesła stanowi element z tworzywa sztucznego wzmocniony włóknem szklanym, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia tapicerowany w całości tą samą tkaniną co front. Oparcie posiada zapadkową regulację wysokości – min. 5 pozycji. Zagłówek tapicerowany od frontu, regulowany w zakresie wysokości (min. 50 mm) oraz kąta pochylenia. Siedzisko wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska min. 60 kg/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 odchylania i blokady oparcia w min. 4 pozycjach, płynnie regulowana wysokość siedziska, regulowana głębokość siedziska, regulowana wysokość oparcia, dodatkowa funkcja pochylenia do przodu (kąt ujemny) siedziska i oparcia.

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, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

FOTELE – typ FE2

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko i oparcie tapicerowane skórą licową nekorygowaną 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. Siedzisko wykonane z tworzywa sztucznego, wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, pokryte skórą licową. Gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m³. Oparcie wykonane jako rama z poliamidu w kolorze czarnym, na które naciągnięta jest elastyczna siatka z nakładką tapicerowaną skórą licową. Oparcie mocowane do dwuramiennego stelaża wykonanego z polerowanego aluminium, który przebiega z tyłu oparcia na całej jego wysokości i jest mocowany do mechanizmu łączącego siedzisko z oparciem. Oparcie wyposażone w regulację wysokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa z ustawieniem w co najmniej siedmiu pozycjach. Fotel posiada zagłówek wykonany jako rama z poliamidu w kolorze czarnym, na której naciągnięta jest elastyczna siatka w kolorze czarnym. Zagłówek posiada regulację na wysokość oraz możliwość regulacji kątowej w stosunku do płaszczyzny oparcia z blokadą ustawienia. Krzesło musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne miękkie kółka fi 65mm do powierzchni twardych. Fotel wyposażony w podłokietniki z nakładkami z miękkiego poliuretanu z możliwością regulacji w zakresie wysokości, szerokości względem siedziska oraz zmianę kąta i głębokości nakładki. Fotel musi posiadać synchronicznie odchylanie oparcia i siedziska z regulacją siły oporu za pomocą korbki umieszczonej z boku siedziska, przy czym mechanizm posiada dwa zakresy pochyleń oparcia i siedziska (standardowy oraz ujemny – zmiana zakresu o min. 3 stopnie). Mechanizm synchroniczny posiada blokadę ruchu w obu zakresach w min. 5 pozycjach oraz system zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Fotel posiada płynnie regulowaną wysokość siedziska oraz regulowaną głębokość siedziska.

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 450 – 570 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1400 mm do 1750 mm
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 450 – 500 mm
- szerokość całkowita 700 mm
- szerokość siedziska 500 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 150 – 250 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, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE3

Fotel obrotowy na kółkach z mechanizmem synchronicznym na podnośniku pneumatycznym. Siedzisko, oparcie i zagłówek tapicerowane skórą licową niekorygowaną o jakości potwierdzonej raportem z badań zgodnym z normą BS EN 13336 oraz posiadającą 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 odchylanie oparcia i siedziska
- oparcie z regulacją siły odchylania siedziska.
- oparcie z regulacją odchylania z min. 5-cioma pozycjami blokowania oraz zabezpieczeniem zapobiegającym uderzeniu oparcia w plecy po zwolnieniu blokady.
- funkcja wysuwu siedziska
- mechanizm pochyleń 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, oraz PN-EN 1335-2 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, 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 całkowita 500 mm
- szerokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 440 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 900 mm
- wysokość siedziska 470 mm

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

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

KRZESŁO – typ KL2

Krzesło konferencyjne na 4 nogach z oparciem i podłokietnikami. Stelaż wykonany z rur stalowych fi 20-22 mm chromowanych. Siedzisko i oparcie wykonane z jednej giętej formatki sklejk bukowej, grubości min. 9 mm. Siedzisko i oparcie posiada od frontu nakładki z gąbki grubości 20-30mm, tapicerowane tkaniną tapicerską łatwowmywalną 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. Oparcie od tyłu nie tapicerowane – widoczny estetycznie wykończony kubełek ze sklejki. Siedzisko łączone z ramą za pomocą plastikowych dystansów. Podłokietniki stanowią przedłużenie przednich nóg krzesła, posiadają nakładki z litego drewna i nie są połączone z oparciem. Pod siedziskiem poduszka sztaplująca, zapobiegająca uszkodzeniu krzesła w czasie sztaplowania do min. 4 szt..

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 600 mm
- szerokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 540mm
- głębokość siedziska 400mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 880 mm
- wysokość siedziska 470 mm
- wysokość podłokietników w najwyższym punkcie 200 mm, liczona od poziomu siedziska

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 zgodnie z PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL3

Krzesła wykonane z litego drewna dębowego z wyrazistym rysunkiem słoju, 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 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL4

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 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

FOTEL – typ FO1

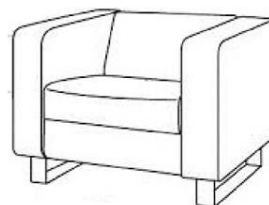
Fotel jednoosobowy w kształcie prostopadłościanu. Podłokietniki szerokości min 100 mm, przykręcane do korpusu który stanowi siedzisko połączone z oparciem. Podłokietniki wsparte na chromowanych płozach szerokości min. 50 mm, wykonanych z chromowanej stali ze ślizgaczami filcowymi zabezpieczającymi podłoże. Konstrukcja sofy wykonana z litego drewna z wypełnieniami i wzmocnieniami z płyt wiórowych i sklejki. 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.

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 15373 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym, wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

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 okolicznościowy z oparciem wykonanym w kształcie łuku. Korpus wykonany z polistyrenu ekspandowanego. Wypełnienie wykonane z pianek poliuretanowych i włóknin. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowmywalną 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. Od frontu na całej szerokości fotel wsparty na płozie wykonanej z wysokogatunkowej stali chromowanej.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- szerokość 830mm
- głębokość 730mm
- wysokość 780mm
- siedzisko na wysokości 440mm

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

