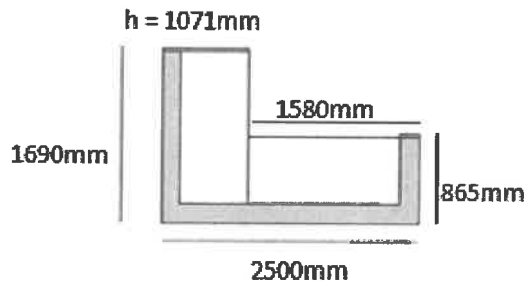


OPIS NR 1

Lada wykonana pod indywidualny projekt konfiguracyjny zgodny z poniższym opisem.



Błat roboczy: Płyta melaminowana 27mm (+/-3%) wg normy PN EN 14322 w klasie E1. Wykończenie – obrzeże PVC min. 2mm. Konieczność wykonania półki pod monitor wg założeń projektowych.

Błat nadstawki: Płyta melaminowana o grubości razem co najmniej 35mm wg normy PN EN 14322 w klasie E1 (wliczając szkło glass-optiweiss 4mm). Wykończenie – obrzeże ABS o grubości 1-2 mm.

Lada w kształcie litery L o prostokątnych kształtach patrząc w rzucie z góry oraz posiadająca nierównomierne ramiona, niesymetryczne i prostopadłe do frontu lady.

Cokół Płyta MDF oklejona HPL-em (o grubości 11mm +/- 5%) w kolorze GeburstetesALu (zbliżony do ral 9006) patrząc od strony petenta wg normy PN-EN 622-1, PN-EN-622-5. Płyta HPL wykonana w oparciu o normę PN-EN 438. Regulatory wysokości lady (hochregulator przygotowany do bruku drewnianego) w zakresie 4-6 mm. Cokół o wysokości ok 80mm, tak aby podczas czyszczenia powierzchni płaskich podłoża urządzenie czyszczące nie zawadzało o wrażliwe miejsca lady, które mogłyby skutkować jej rozsychnieniem lub osłabieniem. Czoło cokołu wyraźnie wizualnie cofnięte względem czoła frontu lady, przy tym nie zaburzając konstrukcji lady.

Front prosty: szkło glass optiweiss. Front od wewnątrz w kolorze białym. Listwy ozdobne – PVC–aluminium. Oświetlenie LED – na całej długości lady znajdujące się na wysokości górnej krawędzi cokołu oraz rozpoczęcia się właściwego frontu lady wykonanego z szkła optiweiss. Kolor LED wymagany: zbliżony do NCS S 0515-R80B).

W miejscu łączenia blatów – 1 takie miejsce na cały front, dla wzmocnienia konstrukcji blat od spodu podparty nogą o profilu okrągłym. Noga w kształcie litery K lub K bez dolnej prawej podpory/nierównomierne Y (nie dopuszcza się innego rodzaju nóg z uwagi na design widoczny od boku lady przez petenta oraz wysokie walory użytkowe – ergonomia brak kolidowania z użytkownikami lady i wysokie walory funkcjonalne – duża nośność).

Noga (lewa strona) i (prawa strona): Płyta melaminowana 27mm (+/-3%) mm oklejona 2x1mm HPL-em (hochglanz). Zgodna z wymogami wg normy PN EN 14322 w klasie E1. Płyta HPL w oparciu o normę PN-EN 438. Wykończenie – obrzeże ABS 1- 2 mm. Regulatory wysokości lady (hochregulator przygotowany do bruku drewnianego) w zakresie 4-6 mm.

Bok lewy oraz prawy połączony pod kątem 45 stopni z frontem lady. Nie dopuszcza się łączenia prostopadłego na 90 stopni. Łączenie lady zabezpieczone listwą ze stali nierdzewnej o grubości 0,35 - 0,45cm.

Cała lada wykonana w systemie iso 9001 i iso 14001. W blacie osadzonych jest co najmniej 2 przepusty kablowe o średnicy co najmniej 75mm. Przepusty kablowe w kolorze white lub alu szcztokowane, zamontowane w wyznaczonych miejscach przez Klienta.

WYMIARY: jak na powyższym rysunku z zastrzeżeniem tolerancji wymiarowej +/- 3%. Przed przystąpieniem do realizacji wymagany pomiar z natury.

KOLORYSTYKA:

Cała lada, oprócz LED w kolorze zbliżonym do NCS 0502 Y.

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:

- a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania elementów metalowych.
- e. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

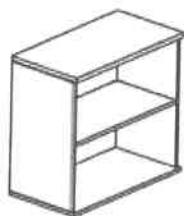
OPIS NR 2

Szafka nablatowa wykonana zgodnie z poniższym opisem.

Szafka będąca organizерem pracy i przyborów biurowych oraz akcesoriów potrzebnych użytkownikowi lady recepcyjnej. Szafka składa się z 7 formatek wykonanych z płyty wiórowej oklejonej dwustronnie (dwustronnie laminowana). Wieniec górny przesunięty do przodu względem boków o ok 10-15mm, tak aby móc przenieść przez otwór kabel zasilający. Wieniec dolny równoległy do wieńca górnego lecz niesymetryczny (prostopadłe połączenie z bokiem szafki, bez przesunięcia jak na wieńcu górnym). Szafka nie posiada drzwi. Posiada 2 półki wliczając wieniec dolny jako półkę. Szafka wykonana z tej samej płyty kolorystycznie, co lada recepcyjna. Produkt wykonany w systemie ISO 9001 oraz 14001. Wymagane dołączone potwierdzenie wykonania produktu z drewna 100% FSC, co zapewnia jakość wykonania. Szafka ma wypełniać przestrzeń patrząc pod względem wysokości pomiędzy blatem roboczym lady niskim na wysokości ok 730mm, a pomiędzy spodem blatu górnego lady (nadstawki).

Wymiary zewnętrzne szafki (+/- 3%):

355mm szerokości x 275mm głębokości x 305mm wysokości.



rysunek poglądowy przybliżający bryłę mebla. Wymagany mebel ma być zgodny z powyższym opisem.

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
 - d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża.
 - e. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

OPIS NR 3

Kanał kablowy wykonany z prętów aluminiowych połączonych ze sobą trwale poprzez spawanie – pręty równoległe i prostopadle połączone ze sobą, tak aby powstało koryto kablowe mogące pomieścić zasilacz elektryczny 230V z co najmniej 4 kontaktami 230V.

Kanał kablowy malowany proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest higieniczny PZH. Nie dopuszcza się rozwiązań nie posiadających tego typu dokumentów, potwierdzających jakość i bezpieczeństwo produktu (produkt będzie mieć bezpośredni i pośredni kontakt z urządzeniami przewodzącymi energię elektryczną i źródłami ciepła – np. komputer stacjonarny)

Produkt wykonany w systemie iso 14001 i 9001. Produkt wymagany w kolorze ncs 1000 N.

Kanał montowany od spodu blatu na 4 wysięgnikach mocowanych na haczykach (nie dopuszcza się mocowań trwale uszkadzających blat od spodu np. poprzez wkręcenie do spodu blatu) . Baza (podstawa) kanału zbudowana z co najmniej 10 równoległych prętów o profilu okrągłym. Kanał kablowy posiada specjalne ergonomiczne wcięcia z lewej i prawej na froncie w jednym z prętów, które ułatwia wsadzenie i wyjęcie zasilacza elektrycznego.

Wymiary produktu: 158mm szerokości x 595mm długości x 126mm wysokości (+/- 3% tolerancji wymiarowej).



wizualizacja poglądowa

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania tego elementu.
 - b. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

OPIS NR 4

Kontener mobilny jezdny zgodny z poniższym opisem:

Wymiar: 420mm szerokości x 440mm głębokości x 620mm wysokości (wliczając kółka)
korpus, wszystkie elementy płytowe wykonane są z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej. Drzwi i fronty 18-20 mm, wieniec górny z płyty o grubości 25-28 mm; ścianka tylna z płyty laminowanej o grubości 18-20 mm, wpuszczona w nafrezowany korpus;

krawędzie korpusu zabezpieczone okleiną ABS o grubości 1 mm, front i wieniec górny - o grubości 2 mm.

W kontenerach mobilnych kółka obrotowe o średnicy ok. 40-50mm, w tym dwa kółka przednie z blokadą dzięki czemu zapobiega to samoistnemu odjechaniu kontenera pod jego własnym ciężarem; w każdym froncie uchwyty metalowe 2 – punktowe o rozstawie co najmniej 128 mm do wyboru jeden spośród co najmniej 5 rodzajów uchwytów.

Wymagane szuflady płytowe lub metalowe wyposażone w wysokiej jakości prowadnice rolkowe z możliwością wielokrotnego użytku bez zacinania się w trakcie ruchu, zamykanie frontu w systemie sof automatic close – spowolnienie przed zamknięciem szuflady nie generujące trzasku – co istotnie wpływa na obniżenie stresu w miejscu pracy.

Szuflady zamykane jednym zamkiem centralnym z kluczem łamanym, który ergonomicznie chowa się równolegle do frontu po ustawieniu w odpowiedniej pozycji, co ogranicza możliwość zniszczenia klucza.

Kontener posiada 3 szuflady oraz zamek centralny umieszczony w prawym górnym rogu ok 30mm od rantu górnej linii frontu górnego i prawej linii frontu górnego.

Kontener wyprodukowany w systemie iso 9001, iso 14001, oraz zgodnie z normami: PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 527-2:2004, PN-EN 14074:2006, PN-EN 14072:2006 oraz Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014. Kontener montowany fabrycznie – np. na prasie hydraulicznej. Nie dopuszcza się montażu kontenerów na miejscu z uwagi na większe walory funkcjonalne i większa wytrzymałość w przypadku montażu fabrycznego. Dopuszczalne do montażu na miejscu: uchwyty oraz kółka.

Kolor kontenera do wyboru z pośród co najmniej 14 kolorów (w tym drewnopodobne oraz jednolite) – do decyzji Zamawiającego.

Możliwość łączenia co najmniej dwóch kolorów płyty laminowanej w obrębie jednego kontenera w systemie np. front kolor A, korpus + wieniec górny i dolny + szuflady kolor B.

Kontener podbiurkowy.



wizualizacja poglądowa

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.

- b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża.
- e. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).
- f. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
- g. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
- h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
- i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
- j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
- k. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
- l. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

OPIS NR 5

Uchwyt na PC

Uchwyt na jednostkę centralną komputera (CPU) malowana farbą proszkową ekologiczną posiadającą atest PZH na materiał pokrycia metalu. Podstawa na komputer wykonana z co najmniej 3 elementów metalowych zespawanych ze sobą trwale. Podstawa wykonana w kolorze ncs 1000-n. wymiary około 285mm szerokości x 400mm gł x wys ok 540mm – dopasowane do standardowych wymiarów jednostek CPU, tak aby móc podwiesić jednostkę CPU pod blatem roboczym lady.

WIESZAK NA PC



wizualizacja poglądowa

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania tego elementu
 - b. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).
 - c. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - d. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Fotel obrotowy F1 – opis nr 6



Widok poglądowy

wymiary:

- Wysokość całkowita w najniższym punkcie: 1310 - 1320mm
- Wysokość całkowita w najwyższym punkcie co najwyżej 1420 mm;
- Szerokość oparcia (maksymalna odległość między bocznymi krawędziami) co najmniej 450 mm
- Głębokość powierzchni siedziska 465-475 mm;
- Szerokość powierzchni siedziska 480-490 mm;
- Wysokość oparcia co najmniej 585 mm;
- Regulacja wysokości siedziska co najmniej 100 mm
- Średnica podstawy co najmniej 725mm

Podstawa pięcioramienna, o średnicy 725-730mm z tworzywa sztucznego (jednolity wtrysk poliamid z włóknem szklanym) oraz konstrukcja fotela w kolorze RAL 9006 lub czarny, wyposażona w kółka o średnicy 64-66 mm, samohamowne, do wykładziny pcv lub na twarde podłoże (do decyzji Zamawiającego przed zamówieniem).

Konstrukcja oparcia wykonana jako rama z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym, wypełniona pianką trudnopalną i tapicerowana obustronnie tkaniną

Tapicerka o gładkiej strukturze, bez wyczuwalnych pod palcem przeszyć tzw. 3D. wymagane jest co najmniej 150 000 cykli Martindale'a potwierdzonej atestem.

Siedzisko pokryte pianką trudnopalną (Fire Retardant) o podwójnej gęstości (double deep). Dla uzyskania najwyższego komfortu użytkowania i tzw. Dynamic seating (dynamiczne siedzenie, częste wstawanie do petentów czy po dokumenty bez odkształcania formy fotela, tapicerki, gąbki oraz pozwalająca na wygodne użytkowanie) górna część siedziska z pianką o gęstości co najmniej 40kg/m³ i co najwyżej 43kg/m³ oraz dolna o gęstości min 60 i max 65kg/m³.

Amortyzator gazowy zapewniający płynną regulację wysokości siedziska w zakresie co najmniej 100mm.

Siedzisko posiada specjalny system tzw. Seat-out (panel tapicerski służący do wielokrotnego montażu i demontażu bez użycia narzędzi pozwalający na wymianę siedziska). Panel montowany na specjalne zatrzaski typu 'click-in' wykonane z tworzywa sztucznego (końcówka męska i końcówka damska łączą się wywołując słyszalny 'klik' w ilości co najmniej 4 sztuki, dzięki czemu siedzisko jest stabilnie osadzone w wykonanych fabrycznie do tego celu gniazdach osadzonych pod warstwą gąbki siedziska).

Mechanizm Synchro Self pozwalający na wychylenie zgodnie z wymaganiami tzw. Dynamic seating: maksymalny kąt wychylenia oparcia 20 stopni i siedziska 6 stopni (odchylenie nie wprost proporcjonalne).

Łącznik oparcia wykonany z metalu wyposażony w osłonę z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym.

Nowoczesny mechanizm umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu

Moduł nośny siedziska z zatopionymi pod siedziskiem stalowymi płaskownikami wyposażony w integralny mechanizm regulacji głębokości w zakresie co najmniej 55 mm za pomocą specjalnej do tego celu dźwigni zintegrowanej z modułem nośnym regulacji głębokości siedziska. Pozwala to na dopasowanie fotela do użytkownika niezależnie od wzrostu.

Zaoblony kształt osłony w jej tylnej części maskujący połączenie belki oparcia z mechanizmem.

Konstrukcja oparcia wykonana jako rama z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym, obciągnięta miękką, elastyczną siatką obustronnie przykrytą tkaniną tapicerską. Tkanina widoczna z obydwu stron oparcia.

Fotel wyposażony w mechanizm SYNCHRO-SELF z regulacją siły oporu oparcia (samoważący) oraz blokadą ruchu oparcia w minimum 4 pozycjach i systemem ANIT SCHOCK (zabezpieczeniem przed uderzeniem oparcia w plecy użytkownika po zwolnieniu blokady). Oparcie regulowane na wysokość.

Podłokietniki stałe z nakładką w kolorze czarnym, wykonaną z miękkiego materiału np. poliuretanu lub polikarbonu. Podłokietniki z regulacją 2D system (regulacja wysokości i miękką nakładką regulowaną w zakresie przód – tył).

Wymagana gwarancja na fotel i wszystkie mechanizmy zawarte w fotelu co najmniej 60 miesięcy.

1. Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:

- Certyfikat potwierdzający zgodność produktu z normą EN 1335:1
- Certyfikat potwierdzający zgodność produktu z normą EN 1335:2
- Certyfikat potwierdzający zgodność produktu z normą EN 1335:3
- Protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1
- Oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzesła w technologii pianek trudnopalnych wystawione nie wcześniej niż 7 dni przed wezwaniem Zamawiającego
- atest higieniczny na tapicerkę
- dokument potwierdzający odporność tapicerki na piling,
- dokument potwierdzający odporność tapicerki na ścieranie,
- dokument potwierdzający odporność tapicerki na działanie światła,
- Wytrzymałość konstrukcji do 150 kg potwierdzona świadectwem wytrzymałościowym, wystawionym przez niezależną jednostkę certyfikującą, która prowadzi działalność w zakresie prowadzenia badań i certyfikacji wytrzymałości krzesel.

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, i wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość).

BIURKO PRACOWNICZE



- Biurko o wymiarze 1580-1590mm szerokości x 790-800mm głębokości x wysokość regulowana ($h_{\min} = 725\text{mm}$ / $h_{\max} = 750\text{mm}$); Z uwagi na ergonomię stanowiska nie dopuszcza się dodatkowej tolerancji w tym przypadku.
- Stelaż stołu o konstrukcji metalowej;
- Kolumna nogi stołu wykonana z profilu stalowego o wymiarach 40x40mm;
- Dwie kolumny nogi spawane za pomocą profilu 50x30mm;
- Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się z zachowaniem wytrzymałości i najwyższej estetyki wizualnej wykonania;
- Dwie pary nóg muszą być połączone trawersem podblatowym wykonanymi z profilu szerokość 49-50mm x 29-30mm;
- Jedna belka pozwala na wsunięcie siedziska z podłokietnikami pod biurko, gwarantujący więcej miejsca na nogi użytkownika, umożliwiając np. ewentualny montaż półki pod klawiaturę (poza zakresem zamówienia) tuż pod blatem biurka;
- Połączenie trawersów z nogą musi odbyć się na za pomocą aluminiowych detali rozprężnych. Wymagana minimalna ilość aluminiowych detali rozprężnych łączących belki z nogą – 8 sztuk, o zewnętrznej średnicy najszerszego miejsca co najmniej $\phi 10\text{mm}$, ze względu na wymaganą wysoką stabilność biurka i trwałe połączenie; trawers podblatowy wnika w profil boczny stelaża
- Regulacja wysokości musi się odbywać w sposób płynny;
- Cała konstrukcja malowana proszkowo w kolorze z palety RAL – co najmniej 4 kolory do wyboru, do decyzji Zamawiającego;
- Blat wykonany z płyty min 22 mm , max 25mm (nie grubszej), wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 do wyboru spośród co najmniej 14 kolorów do decyzji Zamawiającego.
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu $r=3\text{mm}$, zespolone tak aby estetyka wykonania oraz funkcjonalność były na wysokim poziomie (blat z doklejką tworzą jeden wizualny monolit – doklejka dobrana kolorystycznie do koloru blatu, spójnie odporne na poziom wilgoci panujący w pokojach biurowych);
- Stelaż malowany proszkowo ekologiczną farbą proszkową zgodnie (atest PZH)
- Stelaż cięty laserowo
- Wymagana jest samonośna ażurowa konstrukcją stelaża połączona za pomocą co najmniej 10 śrub o średnicy najszerszego elementu 11mm każdy;
- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.

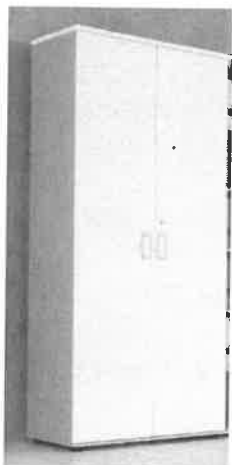
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża.
- e. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
- f. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
- g. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
- h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
- i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
- j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
- k. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Szafa wysoka dwudrzwiowa

Szafa aktowa wysoka o wymiarze gabarytowym szer. 815(+/-15mm), gł.385(+/-15mm) h.1833mm(+/-15mm).



Szafa posiada drzwi płytowe zakrywające wysokość pięciu rzędów segregatorów. wszystkie elementy płytowe wykonane są z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej.

- wieniec górny wykonany z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 25 mm, oklejony obrzeżem ABS o grubości co najmniej 2 mm;
- drzwi z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 18 mm, oklejone obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- korpus z płyty wiórowej laminowanej o grubości 18 mm, całość oklejona obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- półki z płyty wiórowej laminowanej w kolorze o grubości 18mm;
- zawiasy puszkowe 35 mm
- półki z możliwością regulacji wysokości
- drzwi zamykane na zamek z kluczem łamanym ;
- drzwi wyposażone w system DOOR BLOCK blokujący drugie skrzydło szafy w razie potrzeby
- plecy wykonane z płyty takiej jak reszta mebla o grubości co najmniej 3 mm w kolorze mebla
- cztery stopki - regulatory poziomujące w zakresie 13-15mm regulacją wysokości od wewnątrz
- korpus łączony na złącza mimośrodowe i kołki drewniane
- drzwi osadzone na samodomykających zawiasach w systemie Soft Automatic Close o kącie rozwarcia min. 105 stopni
- Drzwi muszą posiadać dokument potwierdzający przetestowanie na co najmniej 35 000 cykli w cyklu 'otwórz-zamknij' (np. Oświadczenie Producenta Mebli).
- 2 uchwyty metalowe 2 – punktowe o rozstawie co najmniej 128 mm w co najmniej 5 kolorach do wyboru;
- tylna ścianka wykonana z płyty HDF o grubości co najmniej 3,2 mm, mocowana w nafrezowanych bokach i wieńcach szaf za pomocą złączy stabilizujących

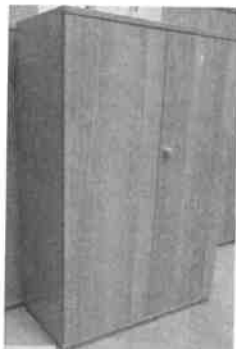
- uchwyty metalowe o prostokątnych kształtach, dwupunktowe, rozstaw otworów montażowych co najmniej 128 mm, montowany uchwyt na dwie śruby do każdej z drzwiczek, uchwyt o długości max 160mm, o szerokości max 12mm, o głębokości max 19mm, kolor srebrne matowe. Do każdej z szaf 2 uchwyty. Ze względów wytrzymałościowych i wizualnych otwory pod uchwyty muszą być robione fabrycznie. Dopuszcza się jedynie montaż uchwytów na miejscu montażu docelowego.
- Ze względów wizualnych wymaga się aby oś uchwytów pionowa znajdowała się 33-35 mm od linii wewnętrznej drzwi szafy.
- Szafa posiada zamek centralny na kluczyk. Ze względów wizualnych wymaga się aby w każdej szafie zamek znajdował się w tym samym miejscu tj. oś zamka powinna być oddalona 35mm od wewnętrznej krawędzi drzwiczki oraz 35mm od górnej krawędzi drzwiczki.
- Aby zabezpieczyć płytę przed uszkodzeniami wymagane jest aby krawędzie elementów płytowych były oklejone specjalną doklejką z tworzywa sztucznego ABS/PCV
- Wewnętrzna konstrukcja szafy: 5 przegródek aktowych o wysokości 5 OH o gr. 18mm
- Każda z półek zabezpieczona jest specjalnymi połączeniami prostopadłymi z korpusem w ilości 8 bolców na półkę typu Secure. Półki są zabezpieczone przed wypadaniem za pomocą podpórek metalowych.
- Drzwi skrzydłowe szafy
- szafy jednodrzwiowe oraz dwudrzwiowe wyposażone są w zamki z jedno punktowym ryglowaniem
- Kolor całej szafy do wyboru z pośród co najmniej 14 kolorów (w tym drewnopodobne oraz jednolite) – do decyzji Zamawiającego.
- Możliwość łączenia co najmniej dwóch kolorów płyty laminowanej w obrębie jednego kontenera w systemie np. front kolor A, korpus + wieniec górny i dolny + szuflady kolor B.
 - Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
 - d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża.
 - e. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).
 - f. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - g. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
 - i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
 - j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
 - k. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
 - l. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Komoda dwudrzwiowa

Szafa aktowa wysoka o wymiarze gabarytowym szer. 815(+/-15mm), gł.385(+/-15mm) h. 1135mm(+/-15mm).



zdjęcie poglądowe (nadrzędne znaczenie ma poniższy opis)

Szafa posiada drzwi płytowe zakrywające wysokość trzech rzędów segregatorów. wszystkie elementy płytowe wykonane są z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej.

- wieniec górny wykonany z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 25 mm, oklejony obrzeżem ABS o grubości co najmniej 2 mm;
- drzwi z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 18 mm, oklejone obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- korpus z płyty wiórowej laminowanej o grubości 18 mm, całość oklejona obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- półki z płyty wiórowej laminowanej w kolorze o grubości 18mm;
- zawiasy puszkowe 35 mm
- półki z możliwością regulacji wysokości
- drzwi zamykane na zamek z kluczem łamanym ;
- drzwi wyposażone w system DOOR BLOCK blokujący drugie skrzydło szafy w razie potrzeby
- plecy wykonane z płyty takiej jak reszta mebla o grubości co najmniej 3 mm w kolorze mebla
- cztery stopki - regulatory poziomujące w zakresie 13-15mm regulacją wysokości od wewnątrz
- korpus łączony na złącza mimośrodowe i kołki drewniane
- drzwi osadzone na samodomykających zawiasach w systemie Soft Automatic Close o kącie rozwarcia min. 105 stopni
- Drzwi muszą posiadać dokument potwierdzający przetestowanie na co najmniej 35 000 cykli w cyklu 'otwórz-zamknij' (np. Oświadczenie Producenta Mebli).
- 2 uchwyty metalowe 2 – punktowe o rozstawie co najmniej 128 mm w co najmniej 5 kolorach do wyboru;
- tylna ścianka wykonana z płyty HDF o grubości co najmniej 3,2 mm, mocowana w nafrezowanych bokach i wieńcach szaf za pomocą złączy stabilizujących
- uchwyty metalowe o prostokątnych kształtach, dwupunktowe, rozstaw otworów montażowych co najmniej 128 mm, montowany uchwyt na dwie śruby do każdej z drzwiczek, uchwyt o długości max 160mm, o szerokości max 12mm, o głębokości max 19mm, kolor srebrne matowe. Do

każdej z szaf 2 uchwyty. Ze względów wytrzymałościowych i wizualnych otwory pod uchwyty muszą być robione fabrycznie. Dopuszcza się jedynie montaż uchwytów na miejscu montażu docelowego.

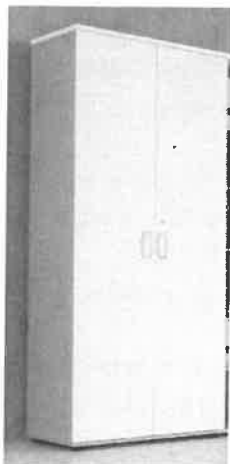
- Ze względów wizualnych wymaga się aby oś uchwytów pionowa znajdowała się 33-35 mm od linii wewnętrznej drzwi szafy.
- Szafa posiada zamek centralny na kluczyk. Ze względów wizualnych wymaga się aby w każdej szafie zamek znajdował się w tym samym miejscu tj. oś zamka powinna być oddalona 35mm od wewnętrznej krawędzi drzwiczki oraz 35mm od górnej krawędzi drzwiczki.
- Aby zabezpieczyć płytę przed uszkodzeniami wymagane jest aby krawędzie elementów płytowych były oklejone specjalną doklejką z tworzywa sztucznego ABS/PCV
- Wewnętrzna konstrukcja szafy: 3 przegródki aktowe o wysokości 3 OH o gr. 18mm
- Każda z półek zabezpieczona jest specjalnymi połączeniami prostopadłymi z korpusem w ilości 8 bolców na półkę typu Secure. Półki są zabezpieczone przed wypadaniem za pomocą podpórek metalowych.
- Drzwi skrzydłowe szafy
- szafy jednodrzwiowe oraz dwudrzwiowe wyposażone są w zamki z jedno punktowym ryglowaniem
- Kolor całej szafy do wyboru z spośród co najmniej 14 kolorów (w tym drewnopodobne oraz jednolite) – do decyzji Zamawiającego.
- Możliwość łączenia co najmniej dwóch kolorów płyty laminowanej w obrębie jednego kontenera w systemie np. front kolor A, korpus + wieniec górny i dolny + szuflady kolor B.
 - Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
 - d. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).
 - e. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - f. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - g. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
 - h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
 - i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
 - j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
 - k. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Szafa wysoka ubraniowa

Szafa ubraniowa wysoka o wymiarze gabarytowym szer. 815(+/-15mm), gł.585(+/-15mm) h.1833mm(+/-15mm).



Szafa posiada drzwi płytowe zakrywające wysokość pięciu rzędów segregatorów, lecz wewnątrz szafy jest sztanga metalowa ubraniowa z możliwością zaiwieszenia tam ubrań na haczykach.

Wszystkie elementy płytowe wykonane są z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej.

- wieniec górny wykonany z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 25 mm, oklejony obrzeżem ABS o grubości co najmniej 2 mm;
- drzwi z płyty wiórowej laminowanej w kolorze dekoru o grubości 18 mm, oklejone obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- korpus z płyty wiórowej laminowanej o grubości 18 mm, całość oklejona obrzeżem ABS o grubości co najmniej 1,00 mm;
- półki z płyty wiórowej laminowanej w kolorze o grubości 18mm;
- zawiasy puszkowe 35 mm
- półki z możliwością regulacji wysokości
- drzwi zamykane na zamek z kluczem łamanym ;
- drzwi wyposażone w system DOOR BLOCK blokujący drugie skrzydło szafy w razie potrzeby
- plecy wykonane z płyty takiej jak reszta mebla o grubości co najmniej 3 mm w kolorze mebla
- cztery stopki - regulatory poziomujące w zakresie 13-15mm regulacją wysokości od wewnątrz
- korpus łączony na złącza mimośrodowe i kołki drewniane
- drzwi osadzone na samodomykających zawiasach w systemie Soft Automatic Close o kącie rozwarcia min. 105 stopni
- Drzwi muszą posiadać dokument potwierdzający przetestowanie na co najmniej 35 000 cykli w cyklu 'otwórz-zamknij' (np. Oświadczenie Producenta Mebli).
- 2 uchwyty metalowe 2 – punktowe o rozstawie co najmniej 128 mm w co najmniej 5 kolorach do wyboru;

- tylna ścianka wykonana z płyty HDF o grubości conajmniej 3,2 mm, mocowana w nafrezowanych bokach i wieńcach szaf za pomocą złączy stabilizujących
- uchwyty metalowe o prostokątnych kształtach, dwupunktowe, rozstaw otworów montażowych co najmniej 128 mm, montowany uchwyt na dwie śruby do każdej z drzwiczek, uchwyt o długości max 160mm, o szerokości max 12mm, o głębokości max 19mm, kolor srebrne matowe. Do każdej z szaf 2 uchwyty. Ze względów wytrzymałościowych i wizualnych otwory pod uchwyty muszą być robione fabrycznie. Dopuszcza się jedynie montaż uchwytów na miejscu montażu docelowego.
- Ze względów wizualnych wymaga się aby oś uchwytów pionowa znajdowała się 33-35 mm od linii wewnętrznej drzwi szafy.
- Szafa posiada zamek centralny na kluczyk. Ze względów wizualnych wymaga się aby w każdej szafie zamek znajdował się w tym samym miejscu tj. oś zamka powinna być oddalona 35mm od wewnętrznej krawędzi drzwiczki oraz 35mm od górnej krawędzi drzwiczki.
- Aby zabezpieczyć płytę przed uszkodzeniami wymagane jest aby krawędzie elementów płytowych były oklejone specjalną doklejką z tworzywa sztucznego ABS/PCV
- Wewnętrzna konstrukcja szafy: brak półek pomiędzy wieńcem dolnym, a górnym, sztanga ubraniowa wykonana z metalu o szerokości wewnętrznej szerokości korpusu (zewnętrzny gabaryt minus dwie grubości boków)
- Drzwi skrzydłowe szafy
- szafy jednodrzwiowe oraz dwudrzwiowe wyposażone są w zamki z jedno punktowym ryglowaniem
- Kolor całej szafy do wyboru z pośród co najmniej 14 kolorów (w tym drewnopodobne oraz jednolite) – do decyzji Zamawiającego.
- Możliwość łączenia co najmniej dwóch kolorów płyty laminowanej w obrębie jednego kontenera w systemie np. front kolor A, korpus + wieńiec górny i dolny + szuflady kolor B.
 - Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
 - d. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).
 - e. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - f. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - g. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
 - h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
 - i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
 - j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
 - k. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Biurko konferencyjne



widok poglądowy

- Biurko o wymiarze 1580-1590mm szerokości x 790-800mm głębokości x wysokość regulowana (h min = 725mm/ h max = 750mm); Z uwagi na ergonomię stanowiska nie dopuszcza się dodatkowej tolerancji w tym przypadku. wszystkie elementy płytowe wykonane są z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej.
- Stelaż stołu o konstrukcji płytowej;
- Kolumna nogi stołu wykonana oraz frontowy blind panel z płyty o grubości 18-20mm
- Błat biurka wykonany z płyty o grubości 22-25mm
- Dwie kolumny pionowe stołu (nogi) połączone płytą konstrukcyjną stanowiącą tzw. Front Blind panel – prześwit pomiędzy frontowym 'blind panel' a podłożem to max 100mm, minimum 50mm.
- Biurko klejone, zabezpieczone konstrukcyjnie kołkami oraz skręcane na złącza tzw. mimośrodowy
- Połączenie kolumny nogi i blendy - panelu łączącego musi odbywać się z zachowaniem wytrzymałości i najwyższej estetyki wizualnej wykonania;
- W blendzie dla zachowania ergonomii wyfrezowane są otwory na przeprowadzenie okablowania
- Ergonomia biurka pozwala na wsunięcie siedziska z podłokietnikami pod biurko, gwarantującą odpowiednią ilość miejsca na nogi użytkownika, umożliwiając np. ewentualny montaż półki pod klawiaturę (poza zakresem zamówienia) tuż pod blatem biurka;
- Regulacja wysokości musi się odbywać w sposób płynny w zakresie co najmniej 15-20mm, przy czym najniższa wysokość biurka to efektywne podczas pracy co najmniej 740mm
- Błat wykonany z płyty min 22 mm , max 25mm (nie grubszej), wiórowej dwustronnie laminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości do wyboru spośród co najmniej 14 kolorów do decyzji Zamawiającego.
- Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm, zespolone tak aby estetyka wykonania oraz funkcjonalność były na wysokim poziomie (błat z doklejką tworzą jedno wizualne połączenie– doklejka dobrana kolorystycznie do koloru blatu, spójnie odporne na poziom wilgoci panujący w pokojach biurowych);

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
 - d. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - e. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - f. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
 - g. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
 - h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
 - i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
 - j. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Krzesło konferencyjne



zdjęcie poglądowe

Stelaż wykonany w całości z profili stalowych o średnicy min. 22 mm lakierowanych proszkowo na kolor stelaża ral 7047 lub inny do decyzji Zamawiającego. Nogi zakończone stopkami z tworzywa sztucznego. Przedłużenia tylnych nóg stanowią podłokietniki z nakładką z tworzywa dostępnej w co najmniej 5 kolorach (kolory muszą być zbliżone do odcieni: RAL 5017, RAL 9003, RAL 2011, RAL 9005, RAL 7021, RAL 2002). Podłokietniki muszą posiadać specjalny system HANG służący do zawieszenia krzesła na blacie stołu po zakończeniu spotkania/posiedzenia w Sali konferencyjnej, dzięki czemu łatwo sprzątać podłogę. Oparcie wraz z siedziskiem wykonane z wysokiej jakości tworzywa sztucznego (np. poliamid lub polipropylen) tapicerowane tkaniną odporną na ścieranie, zgodnej z poniżej opisanymi wymogami i połączone bez przerwy (szczeliny) tworzą jednolity kubetek. Nie dopuszcza się sklejki jako materiału na wykonanie siedziska i oparcia z uwagi na mniejszą elastyczność (wpływ na funkcjonalność produktu i sposób jego użytkowania). Wyprofilowane oparcie montowane do stelaża bez użycia połączeń śrubowych, nasadzane na profil stelaża (połączenie możliwe dzięki otworowi o profilu okrągłym w kształcie litery c o średnicy równej średnicy poziomego pręta stelaża, dzięki czemu te elementy łączą się na wcisk i posiadają odpowiednią sztywność konstrukcji). Ze względu na sztywność konstrukcji i ergonomię w ten sposób wyprodukowanego siedziska, nie dopuszcza się innych rozwiązań konstrukcyjnych niż wyżej opisane. Siedzisko pokryte pianką trudnopalną. Krzesło posiada możliwość składowania w stosie (sztaplowania w ilości co najmniej 4 sztuk bez użycia wózka). Gwarancja na produkt co najmniej 60 miesięcy. Tapicerka -skóra ekologiczna lub inna o poniższych parametrach.

Wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki do wyboru.

- | | |
|--|-------------|
| 1. Wysokość całkowita krzesła: | 795-805 mm |
| 2. Wysokość siedziska: | 460-470 mm |
| 3. Głębokość siedziska: | 425-435 mm |
| 4. Głębokość powierzchni siedziska: | 410-420 mm |
| 5. Szerokość siedziska: | 405-415 mm |
| 6. Wysokość powierzchni oparcia: | 375-385 mm |
| 7. Wysokość górnej krawędzi oparcia: | 355-365 mm |
| 8. Szerokość oparcia: | 390-400 mm |
| 9. wysokość podłokietnika od podłoża: | 665- 675 mm |
| 10. wysokość podłokietnika od siedziska: | 195-205 mm |

Tapicerka – wymagania:

Skład: minimum 95 % Poliester

ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE: minimum 100 000 tyś cykli Martindale

Odporność na ścieranie zgodnie z normą PN-EN ISO 12947-2:2000+AC:2006

GRAMATURA tkaniny : 312 +/-10 g/m²

Odporność na pilling: co najmniej poziom 3 zgodnie z normą PN-EN ISO 13936-2:2005

Zamawiający wymaga aby produkt posiadał:

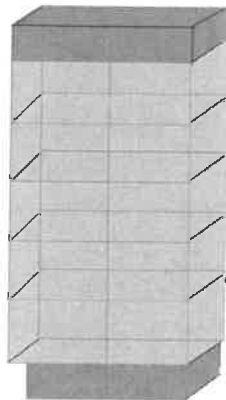
- ATEST wytrzymałościowy CATAS lub równoważny potwierdzający przebadanie krzesła i jego wytrzymałości zgodnie z normą EN 1728:2012
- Dokument wystawiony przez producenta krzesła potwierdzający wypełnienie krzesła pianką o właściwościach trudnozapalnych. Dokument wystawiony nie wcześniej 7 dni przed wezwaniem Zamawiającego.
- Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża i metalowych elementów stelaża
- Dokumenty potwierdzające spełnianie wymagań tkaniny odnośnie ścieralności, gramatury i odporności na pilling.

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Gablota type_1

Gablota przeszklona wysoka o wymiarze gabarytowym szer.990(+/-15mm), gł. 485(+/-15mm) h.2000mm(+/-15mm).



- Gablota szklana posiadająca dwa skrzydła drzwi otwierająca się w dwóch przeciwnych sobie kierunkach
- Gablota zbudowana z połączenia aluminiowych profili, szkła oraz elementów płytowych
- Elementy płytowe do wyboru z co najmniej 14 kolorów w tym dekory drewniane i kolory jednolite
- Dolna część – postument – podstawa na której stoi gablota, wykonana z płyty wiórowej w klasie higieniczności e1 dwustronnie laminowana o podwyższonej odporności na ścieranie, elementy płytowe o grubości co najmniej 18mm
- Postument tworzy prześwit pomiędzy wieńcem dolnym szklanym a podłożem co najmniej 10cm
- Gablota posiada 4 wewnętrzne nośne półki wykonane ze szkła – tej samej jakości co front szklany
- Gablota posiada korpus (drzwi skrzydłowe, boki, plecy) oraz półki wykonane z wysokiej jakości szkła hartowanego
- W górnej części drzwi gabloty znajdują się spowalniacze zabezpieczające drzwi przed uderzeniem podczas zamykania (szkło o szkło)
- W górnej części drzwi zamek centralny na kluczyk stykający się wizualnie po zamknięciu drzwi ze spodem wieńca górnego, zamek znajduje się na prawym skrzydle drzwi patrząc od strony użytkownika otwierającego drzwi, stojącego naprzeciwko gabloty, ok 10mm od osi gabloty.
- Przekrój szkła w kolorze zielonym
- Gablota posiada 16 profili aluminiowych wykonanych w kolorze srebrnym (satynowy odcień) lub złotym - odpornych na zarysowania
- Profile aluminiowe mają być zaoblone na zasadzie ćwierćwałka dzięki czemu zabezpiecza to użytkownika przed zarysowaniem się o krawędź profilu
- Styk profili aluminiowych ma być zabezpieczony łącznikiem w kolorze srebrnym lub innym do wyboru spośród co najmniej 3 kolorów. Kolor łączników aluminiowych ma

być wykonany w tym samym odcieniu co kolor płyty postumentu lub bazy górnej lub profili aluminiowych. Dwa rodzaje materiału w danej gablocie mają korespondować wizualnie – być wykonane w tym samym kolorze.

- Górna część gabloty to tzw. Baza górna – prostopadłościan wykonany z płyty wiórowej w klasie hig. E1 dostępny w co najmniej 14 kolorach, symetrycznie osadzony względem osi gabloty. Baza górna ma być wykonana w tym samym kolorze co postument gabloty (korespondencja wizualna).
- Gablota ma służyć do przechowywania elementów wystawowych i prezentacyjnych
- Gablota musi posiadać stopki z regulacją wysokości aby móc stabilnie stać na podłożu
- Gablota posiada oświetlenie górne znajdujące się pod wieńcem górnym (w bazie górnej gabloty) świecące ciepłym światłem na przeszklone półki w dół.
- Oświetlenie to dwie symetrycznie rozmieszczone względem osi gabloty lampki halogenowe licujące się powierzchnią z dolną częścią bazy górnej gabloty. Lampki mają posiadać okrągły kształt ok 40-50mm średnicy, aby zapewnić odpowiednie oświetlenie oraz korespondencję wizualną z zaoblonymi elementami gabloty.
- Profile aluminiowe oraz ich styk z półkami szklanymi muszą posiadać odpowiednią ilość uszczeltek gumowych, aby całkowicie wyeliminować efekt brzęczenia/drgania.
- Półki muszą posiadać regulację wysokości oraz odpowiednio stabilne trzpienie zabezpieczające przed wypadnięciem półki.
- Postument płytowy posiada pole powierzchni mniejsze o około 20% niż pole powierzchni bazy górnej. Baza górna jest osadzona na tych samych profilach aluminiowych, które utrzymują konstrukcję korpusu szklanego lecz przedłużonych w górę. Postument natomiast osadzony jest na oddzielnej konstrukcji, który swoim obrysem nie jest równy z korpusem gabloty, ani nie wychodzi poza obrys gabloty ze względów funkcjonalnych (jak na wizualizacji poglądowej powyżej).

Zamawiający wymaga aby produkt posiadał:

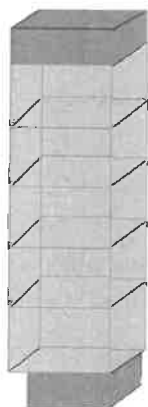
- a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Gablota type_2

Gablota przeszklona wąska o wymiarze gabarytowym szer.490(+/-15mm), gł. 485(+/-15mm) h.2000mm(+/-15mm).



- Gablota szklana posiadająca jedno skrzydło drzwi uchylne na jedną stronę
- Gablota zbudowana z połączenia aluminiowych profili, szkła oraz elementów płytowych
- Elementy płytowe do wyboru z co najmniej 14 kolorów w tym dekory drewniane i kolory jednolite
- Dolna część – postument – podstawa na której stoi gablota, wykonana z płyty wiórowej w klasie higieniczności e1 dwustronnie laminowana o podwyższonej odporności na ścieranie, elementy płytowe o grubości co najmniej 18mm
- Postument tworzy prześwit pomiędzy wieńcem dolnym szklanym a podłożem co najmniej 10cm
- Gablota posiada 4 wewnętrzne nośne półki wykonane ze szkła – tej samej jakości co front szklany
- Gablota posiada korpus (drzwi skrzydłowe, boki, plecy) oraz półki wykonane z wysokiej jakości szkła hartowanego
- W górnej części drzwi gabloty znajdują się spowalacze zabezpieczające drzwi przed uderzeniem podczas zamykania (szkło o szkło)
- W górnej części drzwi (prawy górny róg) zamek centralny na kluczyk stykający się wizualnie po zamknięciu drzwi ze spodem wieńca górnego
- Przekrój szkła w kolorze zielonym
- Gablota posiada 16 profili aluminiowych wykonanych w kolorze srebrnym (satynowy odcień) lub złotym - odpornych na zarysowania
- Profile aluminiowe mają być zaoblone na zasadzie ćwierćwałka dzięki czemu zabezpiecza to użytkownika przed zarysowaniem się o krawędź profilu
- Styk profili aluminiowych ma być zabezpieczony łącznikiem w kolorze srebrnym lub innym do wyboru spośród co najmniej 3 kolorów. Kolor łączników aluminiowych ma być wykonany w tym samym odcieniu co kolor płyty postumentu lub bazy górnej lub profili aluminiowych. Dwa rodzaje materiału w danej gablocie mają korespondować wizualnie – być wykonane w tym samym kolorze.

- Górna część gabloty to tzw. Baza górna – prostopadłościan wykonany z płyty wiórowej w klasie hig. E1 dostępny w co najmniej 14 kolorach, symetrycznie osadzony względem osi gabloty. Baza górna ma być wykonana w tym samym kolorze co postument gabloty (korespondencja wizualna).
- Gablota ma służyć do przechowywania elementów wystawowych i prezentacyjnych
- Gablota musi posiadać stopki z regulacją wysokości aby móc stabilnie stać na podłożu
- Gablota posiada oświetlenie górne znajdujące się pod wieńcem górnym (w bazie górnej gabloty) świecące ciepłym światłem na przeszklone półki w dół.
- Oświetlenie to dwie symetrycznie rozmieszczone względem osi gabloty lampki halogenowe licujące się powierzchnią z dolną częścią bazy górnej gabloty. Lampki mają posiadać okrągły kształt ok 40-50mm średnicy, aby zapewnić odpowiednie oświetlenie oraz korespondencję wizualną z zaoblonymi elementami gabloty.
- Profile aluminiowe oraz ich styk z półkami szklanymi muszą posiadać odpowiednią ilość uszczelek gumowych, aby całkowicie wyeliminować efekt brzęczenia/drgania.
- Półki muszą posiadać regulację wysokości oraz odpowiednio stabilne trzpienie zabezpieczające przed wypadnięciem półki.
- Postument płytowy posiada pole powierzchni mniejsze o około 20% niż pole powierzchni bazy górnej. Baza górna jest osadzona na tych samych profilach aluminiowych, które utrzymują konstrukcję korpusu szklanego lecz przedłużonych w górę. Postument natomiast osadzony jest na oddzielnej konstrukcji, który swoim obrysem nie jest równy z korpusem gabloty, ani nie wychodzi poza obrys gabloty ze względów funkcjonalnych (jak na wizualizacji poglądowej powyżej).

Zamawiający wymaga aby produkt posiadał:

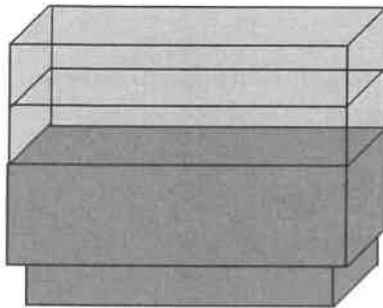
- a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Gablota type_3

Gablota przeszklona niska o wymiarze gabarytowym szer.1190(+/-15mm), gł. 485(+/-15mm) h.940mm(+/-15mm).



- Gablota szklana niska
- Gablota zbudowana z połączenia aluminiowych profili, szkła oraz elementów płytowych
- Elementy płytowe do wyboru z co najmniej 14 kolorów w tym dekory drewniane i kolory jednolite
- Dolna część – postument – podstawa na której stoi gablota, wykonana z płyty wiórowej w klasie higieniczności e1 dwustronnie laminowana o podwyższonej odporności na ścieranie, elementy płytowe o grubości co najmniej 18mm
- Postument tworzy prześwit pomiędzy wieńcem dolnym szklanym a podłożem co najmniej 10cm
- Gablota posiada 4 wewnętrzne nośne półki wykonane ze szkła – tej samej jakości co front szklany
- Gablota posiada korpus (drzwi skrzydłowe, boki, plecy) oraz półki wykonane z wysokiej jakości szkła hartowanego
- zamek centralny na kluczyk
- Przekrój szkła w kolorze zielonym
- Gablota posiada 16 profili aluminiowych wykonanych w kolorze srebrnym (satynowy odcień) lub złotym - odpornych na zarysowania
- Profile aluminiowe mają być zaoblone na zasadzie ćwierćwałka dzięki czemu zabezpiecza to użytkownika przed zarysowaniem się o krawędź profilu
- Styk profili aluminiowych ma być zabezpieczony łącznikiem w kolorze srebrnym lub innym do wyboru spośród co najmniej 3 kolorów. Kolor łączników aluminiowych ma być wykonany w tym samym odcieniu co kolor płyty postumentu lub bazy górnej lub profili aluminiowych. Dwa rodzaje materiału w danej gablocie mają korespondować wizualnie – być wykonane w tym samym kolorze.
- Górna część gabloty to tzw. Baza górna – prostopadłościan wykonany z płyty wiórowej w klasie hig. E1 dostępny w co najmniej 14 kolorach, symetrycznie osadzony względem osi gabloty. Baza górna ma być wykonana w tym samym kolorze co postument gabloty (korespondencja wizualna).
- Gablota ma służyć do przechowywania elementów wystawowych i prezentacyjnych

- Gablota musi posiadać stopki z regulacją wysokości aby móc stabilnie stać na podłożu
- Oświetlenie to dwie symetrycznie rozmieszczone względem osi gabloty lampki halogenowe licujące się powierzchnią z dolną częścią bazy górnej gabloty. Lampki mają posiadać okrągły kształt ok 40-50mm średnicy, aby zapewnić odpowiednie oświetlenie oraz korespondencję wizualną z zaoblonymi elementami gabloty.
- Profile aluminiowe oraz ich styk z półkami szklanymi muszą posiadać odpowiednią ilość uszczelek gumowych, aby całkowicie wyeliminować efekt brzęczenia/drgania.
- Półki muszą posiadać regulację wysokości oraz odpowiednio stabilne trzpienie zabezpieczające przed wypadnięciem półki.
- Postument płytowy posiada pole powierzchni mniejsze o około 20% niż pole powierzchni bazy górnej. Baza górna jest osadzona na tych samych profilach aluminiowych, które utrzymują konstrukcję korpusu szklanego lecz przedłużonych w górę. Postument natomiast osadzony jest na oddzielnej konstrukcji, który swoim obrysem nie jest równy z korpusem gabloty, ani nie wychodzi poza obrys gabloty ze względów funkcjonalnych (jak na wizualizacji poglądowej powyżej).

Zamawiający wymaga aby produkt posiadał:

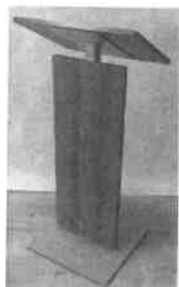
- a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- d. Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym (pochodzi z danego systemu/powtarzalnej kolekcji mebli).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Opis nr 16

Mównica



widok poglądowy

Mównica

Blaty: wykonane z paneli MDF o grubości 30 mm bądź z płyty wiórowej o grubości co najmniej 18mm pokrytych folią polimerową (PCV), z łagodnie zakończonymi rogami (kanty zaoblone poprzez wykorzystanie doklejki ABS o grubości co najmniej 2,0mm i promień r=3mm, aby wyeliminować możliwość zarysowania ciała bądź odzieży o krawędź mównicy).

Nogi wykonane z metalowych profili rurowych o przekroju zapewniającym wysoką stabilność mebla podczas wystąpień publicznych np. 70x20 mm, chromowane bądź malowane proszkowo na 1 kolor do wyboru spośród co najmniej 4 kolorów jednolitych w ciemnych odcieniach (granat/grafit/czern/srebrny).

POZIOMA KONSTRUKCJA METALOWA wykonana z belek usztywniających o przekroju rurowym np. 50x20mm, malowanych farbą epoksydową w kolorze metalicznym. Konstrukcja ma wstępnie nawiercone otwory do śrub mocujących blat. Montaż nóg podstawy jest przeprowadzany za pomocą metalowych szybkozłączy ze śrubami stożkowymi. nie dopuszcza się łączenia stelażu z blatem poprzez wkręty.

Mównica posiada dwie stopy metalowe poziome równoległe do podłoża i prostopadłe do frontu płytowego. Stopy posiadają po dwie zaślepki wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do koloru stopy.

Mównica posiada dwie poziome półki pozwalające na postawienie kartki z notatkami bądź wody. Nachylenie półek o lekkim skosie dzięki czemu można wygodnie korzystać z półek.

Mównica w kolorze do wyboru spośród 14 kolorów producenta. Możliwość łączenia dwóch kolorów elementów płytowych w obrębie jednego mebla, w systemie A= kolor półek, B= kolor frontu.

Głębokość stopy 570-580mm

Wysokość mebla 1110-1115mm

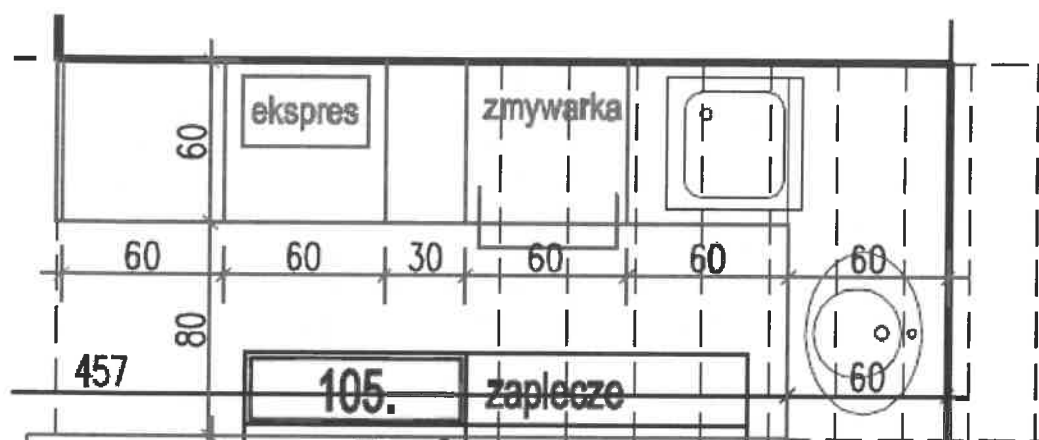
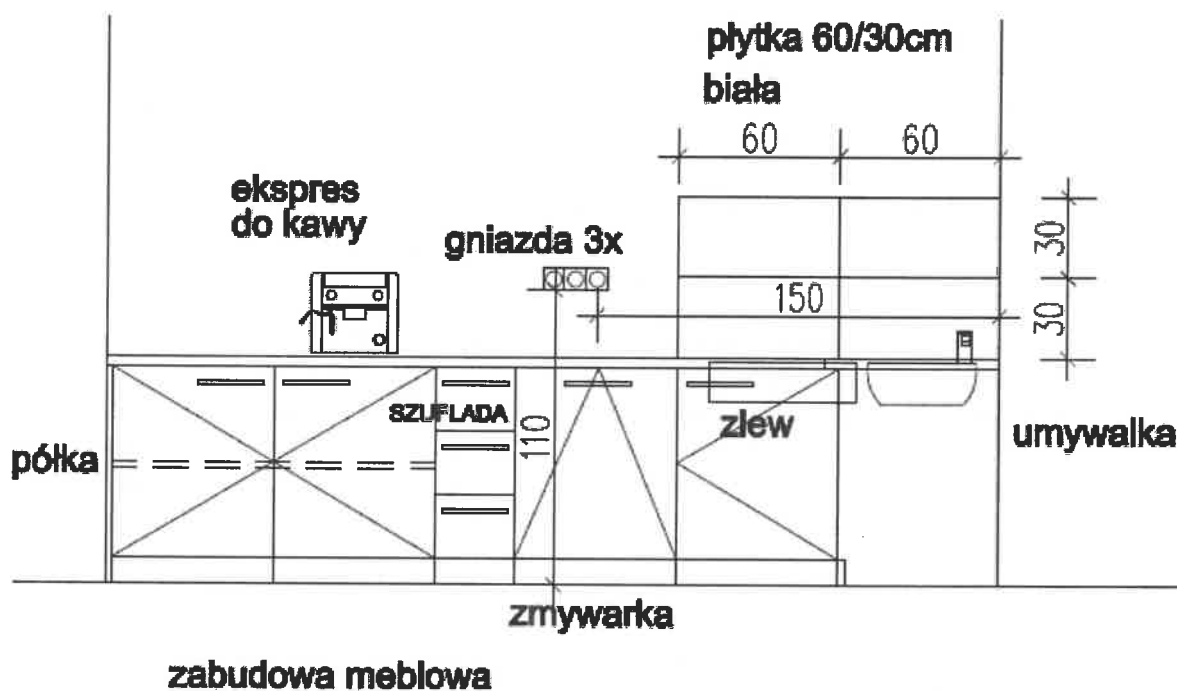
Szerokość 590-600mm

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
 - b. Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
 - c. Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.

- d. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża.
- e. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
- f. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
- g. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14073-2:2006,
- h. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 527-2:2004,
- i. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14074:2006,
- j. Certyfikat wytrzymałościowy zgodny z normą PN-EN 14072:2006
- k. Atest Higieniczny nr 245/322/259/2014

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Ciąg kuchenny**Rzut z góry powyżej****zabudowa meblowa****Widok od frontu powyżej**

zabudowa meblowa wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 dwustronnie laminowanej o grubościach, jak opisane poniżej.

Korpus z płyty opisanej powyżej o gr. 18 mm oklejonej PCV/ABS co najmniej 1,00 mm. Front wykonany z płyty laminowanej gr. 18 mm oklejonej PCV/ABS o grubości co najmniej 2,00 mm; plecy szafek wpuszczone w nafrezowane rowki w bokach lub przymocowane trwale do płyty na gwoździe. Błat z płyty laminowanej o gr. 38 mm (materiał przeznaczony do częstego mycia i dezynfekcji; powierzchnia gładka nie porowata, odporna na zarysowania, zabezpieczona przed działaniem wody i wilgoci); korpusy umieszczone na nóżkach plastikowych, dwuczęściowych, regulowanych; Nóżki przykryte cokołem o wysokości co najmniej 10cm, Cokół posiada plastikowe c-kształtne elementy oddalone od siebie co max. 45cm, jednak nie mniej niż 35cm oddalone od siebie. C-kształtne elementy mocowane są od wewnątrz cokołu (niewidoczne dla użytkownika miejsce) na co najmniej 2 wkręty. Każdy C-

kształtny element wykonany z wysokiej jakości atestowanego tworzywa sztucznego odpornego na działanie wody i wilgoć dopasowany jest swoją średnicą do średnicy okrągłego profilu nóżki tworzywowej. Element c-kształtny z kolumną nóżki łączone są metodą 'click-in'. Błat posiada zabezpieczenie wykonane z tworzywa sztucznego znajdujące się pod blatem, blat jest zaoblony np. $r=10$, dzięki czemu jego krawędź jest zabezpieczona przed działaniem wody i wilgoci. Błat ma posiadać zabezpieczenie w postaci wiązki akrylu bądź silikonu pomiędzy brzegiem najdalej oddalonym od użytkownika, a płaszczyzną ściany/fartucha kuchennego stykającego się z blatem kuchennym. Kolor szafek do wyboru z palety producenta – co najmniej 14 kolorów z których można wybrać kolorystykę korpusów, frontów, cokołów, pleców, półek. Kolor blatów kuchennych do wyboru z co najmniej 10 kolorów. Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego ciągu, w systemie A+B+C, tj. A= kolor frontu/półek, B= pozostałe elementy płytowe ciągu kuchennego nie wliczając A, C=kolor blatu kuchennego.

Zestaw kuchenny zbudowany z następujących elementów, zaczynając od lewej strony (patrząc jako użytkownik ciągu): szafka o wymiarze 600mm szerokości, posiadająca jedną półkę wewnątrz, z drzwiczkami jednoskrzydłowymi otwieranymi na lewo + szafka o wymiarze 600mm szerokości, posiadająca jedną półkę wewnątrz, z drzwiczkami jednoskrzydłowymi otwieranymi na prawo + szafka o szerokości 300mm posiadająca trzy wysuwne szuflady o wysokości 1/3 całej zabudowy odejmując grubość blatu i wysokość cokołu + szafka zabudowująca zmywarkę (sprzęt do zabudowy) o szerokości 600mm + szafka pod zlew o szerokości 600mm + szafka wypełniająca róg który łączy się prostopadle z kontynuacją ciągu o szerokości 600mm, z drzwiczkami uchylnymi na prawo + szafka pod umywalkę o szerokości 600mm z drzwiczkami uchylnymi na prawo.

Głębokość całego ciągu: 590-600 mm w najszerszym miejscu

Wysokość całego ciągu: 845-855mm w najwyższym miejscu

Szuflady posiadają system automatic soft close (ciche domykanie, dwufazowy proces zamykania szuflady – przed uderzeniem w korpus front znacznie zwalnia, co nie generuje hałasu). Wszystkie drzwiczki posiadają spowalniacze pozwalające na brak generowania hałasu. Wszystkie drzwiczki posiadają wysokiej jakości okucia z dożywotnią gwarancją na nie. Półki osadzone na trzpieniach okrągłych w kształcie litery I, po 4 na każdą półkę. Uchwyty o rozstawie 128mm, zbudowane z 3 elementów trwale ze sobą połączone prostopadle do siebie w kształcie zespolonych ze sobą dwóch liter T, uchwyty o przekroju okrągłym w kolorze srebrnym, lub inne do decyzji Zamawiającego. Wymagany wybór uchwytów z co najmniej 5 rodzajów.

W ciągu kuchennym wymagane jest osadzenie zlewu o wymiarze pasującym do szafki o szerokości 600mm i głębokości 590-600mm. Zlew wykonany ze stali szlachetnej lub konglomeratu kamiennego w zestawie z baterią pasującą do całości oraz syfonem. Podłączenie hydrauliczne wymagane po stronie Wykonawcy. W zestawie kuchennym wymagana również umywalka posiadająca atest higieniczny/znak CE potwierdzająca wysoką jakość i spełnianie norm BHP. Umywalka o szerokości pasującej do szafki o szerokości 600mm i głębokości 590-600mm. Umywalka nablutowa lub wbudowana, do decyzji Zamawiającego. Kolor dobrany do jednego z 10 kolorów blatu, który zostanie ostatecznie wybrany przez Zamawiającego. Do umywalki w zestawie dopasowana bateria oraz syfon. Podłączenie hydrauliczne umywalki po stronie Wykonawcy.

Zamawiający wymaga przedstawienia poniższych dokumentów na wezwanie:

- Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.

- Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- Deklaracja producenta mebli, iż oferowany produkt jest rozwiązaniem systemowym
- Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
- Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
- Dokładny rysunek warsztatowy zostanie przedstawiony po wykonaniu obmiarów w rzeczywistości i przed przystąpieniem do produkcji w celu finalnego ustalenia z Zamawiającym.

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Opis AGD

AGD to zestaw tworzący:

- 2x zmywarka
- 1x lodówka
- 1 x płyta z piekarnikiem
- 1x okap

Zgodnie z poniższymi opisami:

a) Zmywarka:

Szerokość 445-450mm

Pojemność 10-11 kompletów

Kolor główny sprzętu: biały

Wysokość 815-825mm

Głębokość 550-560mm

Waga (brutto): max 47kg

Sterowanie: elektroniczne, specjalny system secure float – zabezpieczający przed zalaniem

Wymagany static dry system lub równoważny – system suszenia w trybie statycznym

Zmywarka musi posiadać zintegrowany panel sterowania

Zmywarka musi posiadać pełny osprzęt niezbędny do jej uruchomienia, tj. węże odpływowe, kosz na sztućce, króćce odpływowe, złączki, trójniki i przejściówki w razie potrzeby ocenionej przez hydraulika.

Funkcje komunikacyjne: wskaźniki (poziomu soli, czasu do końca danego programu, braku nabłyszczacza).

Klasa energetyczna: co najmniej A+ (efektywności energetycznej)

Niskie roczne zużycie energii: wymagane maksymalnie 238 kWh

Roczne zużycie wody: 2795-2810 dcm³ rocznie

Zużycie wody na 1 cykl: 9,5 dcm³ – 10,0 dcm³

Wymagany poziom hałasu: maksymalnie 52 decybele

Zmywarka do zabudowy wewnątrz szafki kuchennej.



widok poglądowy

b) Lodówka

Lodówka do zabudowy wewnątrz szafki kuchennej.

Pojemność użytkowa co najmniej 93-96 litrów.

Szerokość produktu: 590-600mm

Głębokość produktu: 548-558mm

Wysokość produktu: 815-825mm

Wymagana zamrażarka

Zamrażarka o pojemności co najmniej 15 litrów

Klasa energetyczna produktu: co najmniej A+

Wymagany system quiet working – lub równoważny, zapewniający pracę przy obniżonej ilości wydzielanych przez sprzęt decybeli.

Drzwi systemem uniwersalnym – możliwość zmiany kierunku otwierania skrzydła.

Wymagany system automatic defrost – lub równoważny, zapewniający proces usuwania szronu wewnątrz lodówki, uruchamiający się automatycznie, bez ingerencji użytkownika.



widok poglądowy

c) Piekarnik

Drabinki boczne zdejmowane – co najmniej 4 poziomy

Ceramiczna płyta grzewcza

Wymagane jest aby piekarnik posiadał termoobieg

Front piekarnika w kolorze srebrnym

Wymaga klasa energetyczna sprzętu co najmniej poziom A lub A+

Wymiary (Wys x Szer x Gł): 585-595 mm x 590-600mm x 560-580mm

Pojemność: co najmniej 65 dcm³

Wyświetlacz elektroniczny - sensorowy LED (kolor - wymagany biały)

System piekarnika wielofunkcyjny – co najmniej 6 rodzajów grzania w tym: grillowanie, Speed Warming System lub równoważna (nagrzewanie temperatury wewnątrz piekarnika w szybszym tempie niż standardowe), system obiegu termicznego.

Wymaganych co najmniej 10 różnych funkcji pracy piekarnika.

Pokręta w kolorze stali inox.

Wymagane napięcie zasilania: 230V oraz 400V.

Moc przyłączeniowa wymagana: co najmniej 9 000 W.



widok poglądowy

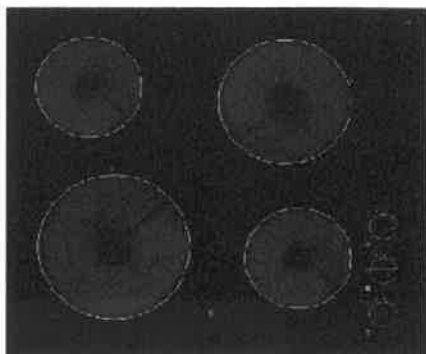
d) Płyta grzewcza

Rodzaj wymagany: powłoka ceramiczna.

Kolor szkła: czarny.

Wymagany podział płyty na 4 pola grzewcze o zróżnicowanej mocy grzewczej (wyrażonej w Watach). 4 Pola wymagane, z czego 3 o średnicy co najmniej 120mm. 4 Pola o łącznej mocy co najmniej 4600 Watów

Płyta o wymiarach dopasowanych do szafki 60cm oraz do piekarnika opisanego w podpunkcie c. (szerokość i głębokość maksymalne, kolejno: 590-600mm x 560-580mm). Wysokość płyty 46-50mm



Widok poglądowy płyty

e) Okap

Okap kominowy zgodny z poniższymi wymaganiami

Szerokość produktu 595-605mm

Waga brutto 13 000- 14000g

Moc co najmniej 145 Watów

Okap musi posiadać wydajne oświetlenie LED

Funkcje wymagane: wyciąg + pochłanianie

Wewnątrz filtr wyciągowe wykonane z aluminium

Wymagana maksymalna zmierzona wydajność: co najmniej 325 m³/h

Regulowane prędkości: co najmniej trzystopniowo

Sterowanie wymagane mechaniczne

Poziom hałasu: maksymalnie generowany hałas na poziomie 68 decybeli

Roczne zużycie energii maksymalnie 99 kWh

Posiada specjalny fat filter – filtr służący do wyciągania tłuszczu

Wymagany system trójstopniowego obrotu silnika (sterowanie prędkości silnika)

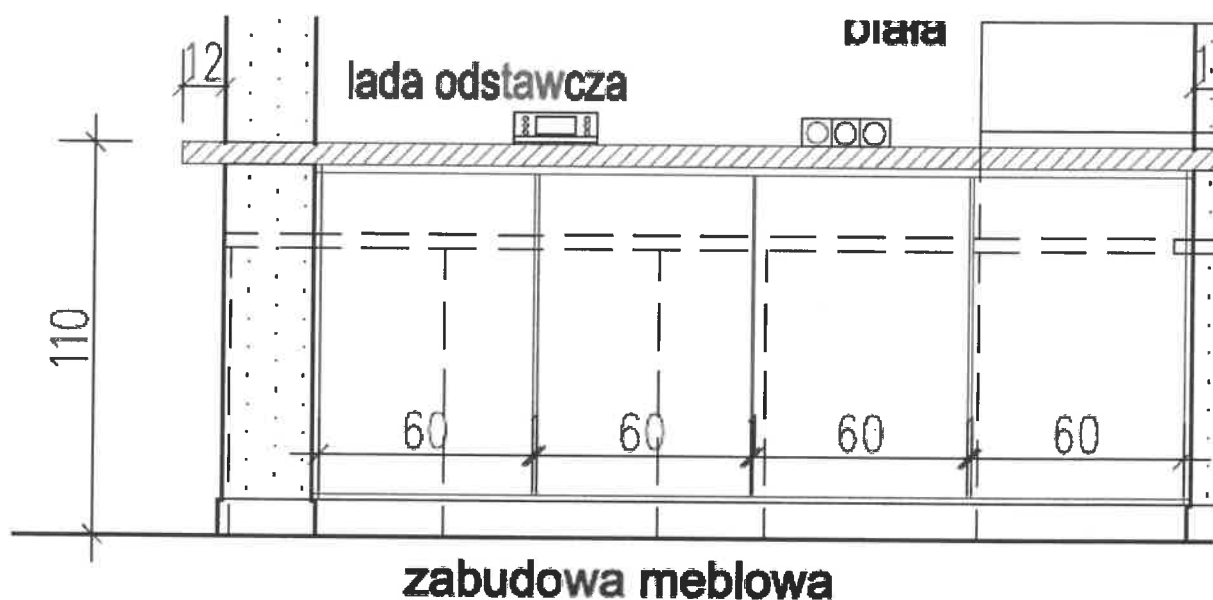


widok poglądowy

Lada odstawcza



Rzut z góry powyżej



Widok od frontu powyżej

Wymiar lady: 2620-2640mm długości x 1080-1100 mm wysokości x 390-400mm szerokości

Lada odstawcza jest to mebel zaprojektowany do odstawienia na nim różnego rodzaju sztućców lub naczyń. Lada odstawcza wykonana z wytrzymałych materiałów, w szczególności blat lady musi być wykonany z wysokiej jakości trwałego materiału, o grubości co najmniej 36 mm, bez połysku, bez porów, uodporniony na wodę, wilgoć, zarysowania, działanie siły i ciężaru wielu naczyń. Lada posiada konstrukcję wykonaną z płytowych elementów z płyty o grubości 18-25mm w kolorze do wyboru spośród aż 14 kolorów. Kolor lady odstawczej ma korespondować wizualnie z ciągiem kuchennym, który znajduje się w wizualnym sąsiedztwie lady. Lada ma posiadać cokół płytowy oraz przykryte za cokołem nóżki tworzywowe niwelujące ewentualne nierówności podłoża. Lada posiada miejsce na składowanie talerzy i sztućców – do ustalenia przed wykonaniem lady w którym miejscu ma się odbywać składowanie tych przedmiotów w przypadku użytkowania lady.

Lada posiada co najmniej dwa nawisy blatu lady względem jej korpusu o 110-120mm więcej względem długości jej korpusu.

Korpus zabudowy meblowej wykonany z wysokiej jakości płyty wiórowej zbudowanej z co najmniej 3 warstw zgodnie z DIN68765 o gęstości 690 kg/m³ (+/-5%) zgodnie z normą PN-EN14322 w klasie higieniczności E1 .

Zamawiający wymaga przedstawienia poniższych dokumentów na wezwanie:

- Atest higieniczny na płytę meblową co najmniej klasy e1.
- Atest higieniczny na obrzeże ABS/PCV wystawiony przez Państwowy Zakład Higieny lub jednostkę równoważną.
- Atest higieniczny na użyty klej do obrzeża.
- Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
- Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
- Dokładny rysunek warsztatowy zostanie przedstawiony po wykonaniu obmiarów w rzeczywistości i przed przystąpieniem do produkcji w celu finalnego ustalenia z Zamawiającym.

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Wieszak



widok poglądowy

- Wieszak posiada 4 mobilne kółka o średnicy co najmniej 50mm
- Najdłuższe poziome ramię o długości co najmniej 1450mm, max 1520mm
- Najdłuższe pionowe ramię o długości co najmniej 1450mm dla zachowania odpowiedniej stabilności
- Wysokość całego wieszaka wliczając podstawę mobilną co najmniej 1833mm, max 1850mm
- Wieszak zbudowany z 9 profili stalowych/aluminiowych o profilu co najmniej 50x25mm lub grubszym
- Wymagana wytrzymała konstrukcja, posiadająca co najmniej 35 haków,
- Konstrukcja zbudowana z profili metalowych malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH
- Konstrukcja wieszaka musi być przeznaczona do miejsc użyteczności publicznej (duża wytrzymałość)
- Wieszak powinien posiadać górną półkę na kapelusze i drobne przedmioty
- Wymagana solidny udźwigi co najmniej 290-310 kg
- Wieszak musi być możliwy do konfiguracji (aby móc domówić ewentualnie w przyszłość inne rozwiązania systemowe z tej samej rodziny tj. różne wymiary, ilości haków, rodzaje haków, kolory)
- Nogi posiadające kółka tworzą w połączeniu z kolumnami pionowymi z lewej i prawej strony wieszaka kształt zbliżony do litery igrek obróconej o 180 stopni względem osi poziomej
- Haki oddalone od siebie co max 80mm
- Kolor konstrukcji RAL 9005 lub zbliżony odcień do RAL 7047
- Numeracja haków w postaci naklejek przyklejonych do konstrukcji poziomej pod hakami, kolory naklejek w kolorze ramy (niewyróżniające się wizualnie).
- Kolumna pionowa stoi na dwóch nogach ustawionych pod kątem ostrym do niej, do których przyłączone są trwale mobilne kółka.

Zamawiający wymaga dostarczenia poniższych dokumentów na wezwanie zamawiającego:

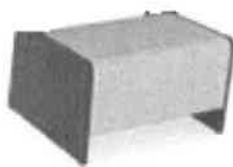
- Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża
- Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in.

rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_1



widok poglądowy

Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na dwóch nogach
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Dwie płozy – osadzone symetrycznie względem osi kanapy, po skrajnych bokach, po 1 na stronę.
- Największa szerokość segmentu: 760-780mm
- Wysokość elementu całkowita: max 770mm
- Głębokość elementu równa szerokości
- Wysokość siedziska minimum 455mm
- Wysokość siedziska maximum 480mm
- Brak oparcia
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ściąg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia i tylna krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Kanapa nie posiada bocznych elementów 'odgradzających' od drugiego elementu stojącego obok
- Kanapa musi pochodzić z tego samego systemu co opisane kanapy type_2,3,4,5
- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+C, gdzie A=siedzisko, C=kolor stelaża
- Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
- Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciem spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
- Tapicerka:

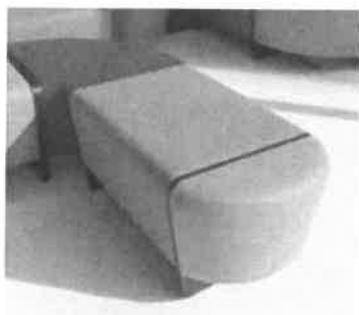
Co najmniej 68% włókno syntetyczne
Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
Gramatura : 420g/m²
Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
Klasa odporności na światło co najmniej 5
Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - b. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - c. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - d. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - e. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - f. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - g. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - h. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - i. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - j. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - k. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - l. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - m. Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - n. Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_2



widok poglądowy

Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na trzech nogach.
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Trzy płozy - dwie skrajne i jedna po środku.
- Największa długość segmentu: 1360-1380mm
- Wysokość elementu całkowita: max 485mm
- Szerokość elementu równa szerokości elementy type_1 – możliwość dostawiania (760-770mm)
- Wysokość siedziska minimum 455mm
- Wysokość siedziska maximum 480mm
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ścieg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia i tylna krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+C, gdzie A=siedzisko, C=kolor stelaża
- Moduł posiada z góry patrząc wygląd zbliżony do litery L, gdzie płaszczyzny siedziska na lewo i na prawo od ramienia kąta są ustawione do siebie prostopadle (dopuszczalne połączenie w przedziale 85-95 stopni)
- Patrząc z góry zewnętrzna linia sofy przypomina kształtem zakręt lub kształt banana, natomiast kąt wewnętrzny jest mocno zbliżony do litery L o równych ramionach i zbliżonym kącie do prostego (co najmniej 85 stopni).
- Wszystkie krawędzie mebla oraz stelaża są zaoblone, zaokrąglone, nie ma kątów ani kantów

- typowo prostych, ostrych krawędzi, z uwagi na bezpieczeństwo użytkowania.
- Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
 - Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciami spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
 - Tapicerka:
Co najmniej 68% włókno syntetyczne
Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
Gramatura : 420g/m²
Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
Klasa odporności na światło co najmniej 5
Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4
 - Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - Attest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_3



widok poglądowy

Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

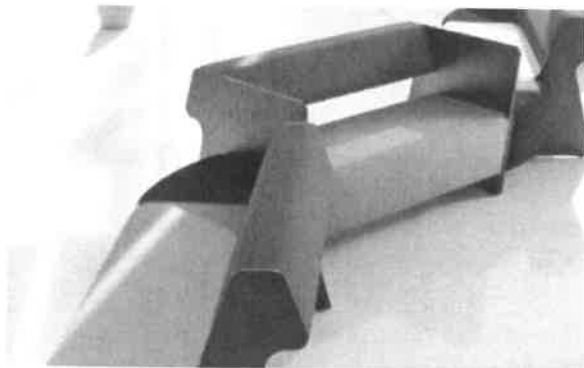
- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na trzech nogach.
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Trzy płozy - dwie skrajne i jedna po środku.
- Największa długość segmentu: 1360-1380mm
- Wysokość elementu całkowita: max 765mm
- Szerokość elementu równa szerokości elementy type_1 – możliwość dostawiania (760-770mm)
- Wysokość siedziska minimum 455mm
- Wysokość siedziska maximum 480mm
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ściąg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia i tylna krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+B+C, gdzie A=siedzisko, B=oparcie, C=kolor stelaża
- Moduł posiada z góry patrząc wygląd zbliżony do litery L, gdzie płaszczyzny siedziska na lewo i na prawo od ramienia kąta są ustawione do siebie prostopadłe (dopuszczalne połączenie w przedziale 85-95 stopni)
- Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze i głębokości podstawy co najmniej 235 mm.
- Oparcie wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych.
- Oparcie w modułach do łączenia jest zawsze krótsze od siedziska o 210-220 mm.
- Oparcie przesunięte do przodu w stosunku do tylnej krawędzi siedziska o co najmniej 25 mm
- Patrząc z góry zewnętrzna linia sofy przypomina kształtem zakręt lub kształt banana, natomiast kąt wewnętrzny jest mocno zbliżony do litery L o równych ramionach i zbliżonym

- kącie do prostego (co najmniej 85 stopni).
- Wszystkie krawędzie mebla oraz stelaża są zaoblone, zaokrąglone, nie ma kątów ani kantów typowo prostych, ostrych krawędzi, z uwagi na bezpieczeństwo użytkowania.
 - Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
 - Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciem spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
 - Tapicerka:
 - Co najmniej 68% włókno syntetyczne
 - Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
 - Gramatura : 420g/m²
 - Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
 - Klasa odporności na światło co najmniej 5
 - Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4
 - Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_4



widok poglądowy

Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na trzech nogach.
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kątów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Trzy płozy - dwie skrajne i jedna po środku.
- Największa długość segmentu: 1160-1180mm
- Wysokość elementu całkowita: max 765mm
- Szerokość elementu równa szerokości elementy type_1 – możliwość dostawiania (760-770mm)
- Wysokość siedziska minimum 455mm
- Wysokość siedziska maximum 480mm
- Wysokość oparcia 275-285mm
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ścieg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia i tylna krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+B+C, gdzie A=siedzisko, B=oparcie, C=kolor stelaża
- Moduł posiada z góry patrząc wygląd zbliżony do litery L, gdzie płaszczyzny siedziska na lewo i na prawo od ramienia kąta są ustawione do siebie pod kątem ostrym (ze względu na ergonomię zestawu i ułożenia korytarza dopuszczalne połączenie w przedziale 40-50 stopni)
- Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze i głębokości podstawy co najmniej 235 mm.
- Oparcie wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych.

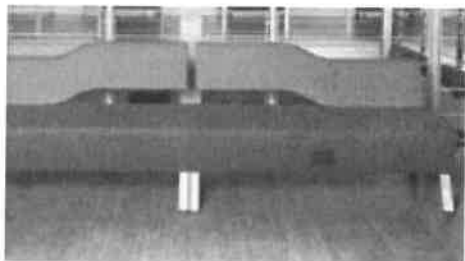
- Oparcie w modułach do łączenia jest zawsze krótsze od siedziska o 210-220 mm.
- Oparcie przesunięte do przodu w stosunku do tylnej krawędzi siedziska o co najmniej 25 mm
- Patrząc z góry zewnętrzna linia sofy przypomina kształtem zakręt lub kształt banana, natomiast kąt wewnętrzny jest mocno zbliżony do litery L o równych ramionach i kącie ostrym poniżej 50 stopni ze względu na ergonomię.
- Wszystkie krawędzie mebla oraz stelaża są zaoblone, zaokrąglone, nie ma kątów ani kantów typowo prostych, ostrych krawędzi, z uwagi na bezpieczeństwo użytkowania.
- Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
- Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciem spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
- Tapicerka:
Co najmniej 68% włókno syntetyczne
Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
Gramatura : 420g/m²
Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
Klasa odporności na światło co najmniej 5
Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4
- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - Attest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę

modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_5



widok poglądowy

Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na dwóch nogach
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Dwie płozy – osadzone symetrycznie względem osi kanapy, po skrajnych bokach, po 1 na stronę.
- Największa szerokość segmentu: 1360-1380mm
- Wysokość elementu całkowita: max 770mm
- Głębokość elementu równa jego wysokości ze względu na ergonomię (max różnica między tymi wartościami dopuszczalna 10mm)
- Wysokość siedziska minimum 455mm
- Wysokość siedziska maximum 480mm
- Oparcie węższe od siedziska po 100mm na stronę (z lewej 100mm i z prawej 100mm)
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ścieg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia i tylna krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Kanapa nie posiada bocznych elementów 'odgradzających' od drugiego elementu stojącego obok
- Kanapa nie posiada prześwitu pomiędzy siedziskiem a oparciem
- Kanapa musi pochodzić z tego samego systemu co opisane kanapy type_1,2,3,4,5
- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+B+C, gdzie A=siedzisko, B= oparcie, C=kolor stelaża
- Moduł posiada oparcie patrząc z boku w formie zbliżonej kształtem do trójkąta, który nie posiada kątów ostrych ani kantów, lecz zaoblone wierzchołki, a zamiast wierzchołka górnego (górną krawędź oparcia) posiada łagodnie zaoblony element, co wpływa pozytywnie na

bezpieczeństwo użytkowania.

- Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
- Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze i głębokości podstawy co najmniej 235 mm.
- Oparcie wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych.
- Oparcie w modułach do łączenia jest zawsze krótsze od siedziska o 210-220 mm.
- Oparcie przesunięte do przodu w stosunku do tylnej krawędzi siedziska o co najmniej 25 mm.
- Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciem spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
- Tapicerka:
Co najmniej 68% włókno syntetyczne
Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
Gramatura : 420g/m²
Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
Klasa odporności na światło co najmniej 5
Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4

- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - b. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - c. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - d. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - e. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - f. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - g. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - h. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - i. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - j. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - k. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - l. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - m. Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - n. Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

KANAPA type_6



widok poglądowy

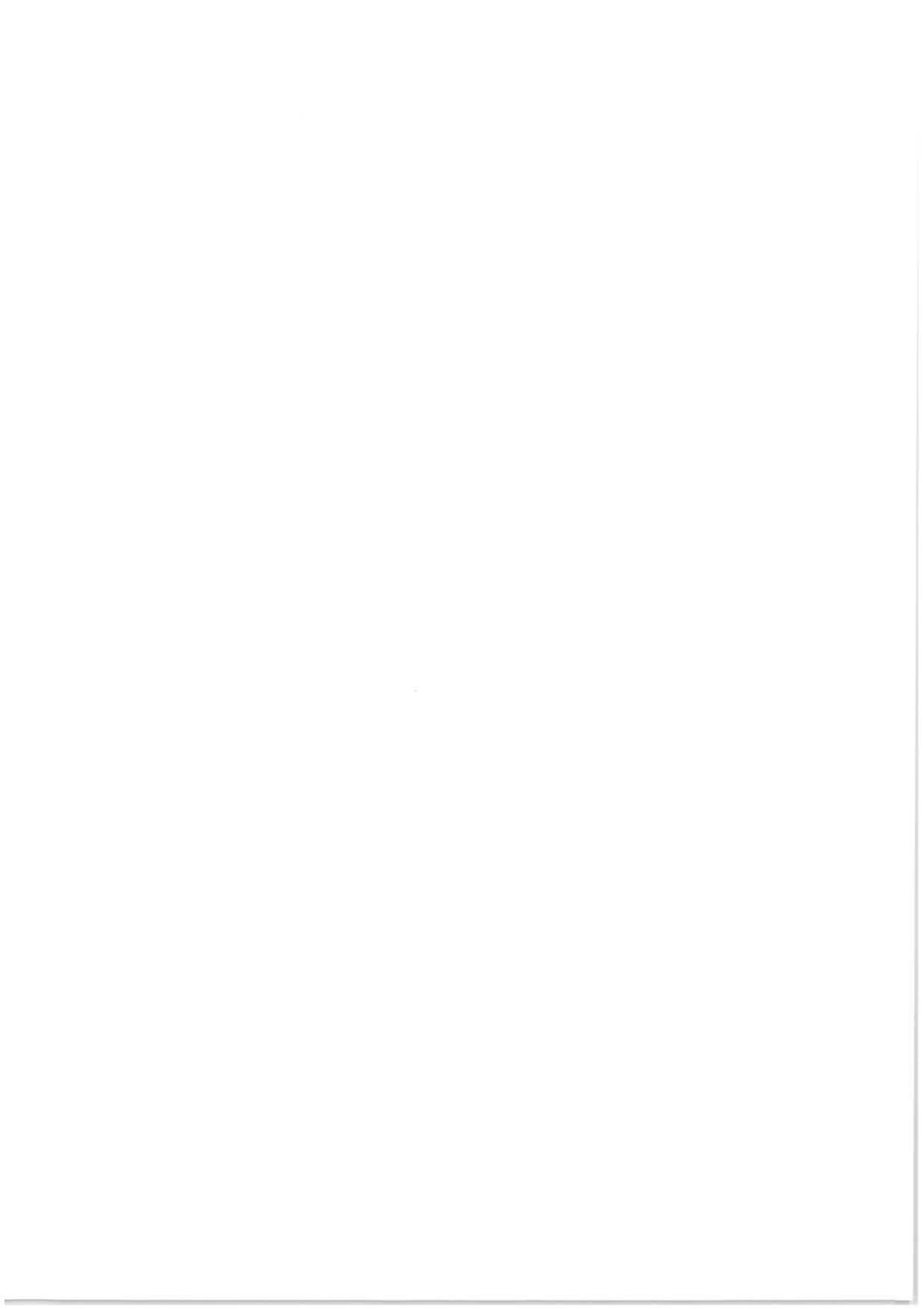
Kanapa powinno posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na co najmniej 4 nogach (dwie pary nóg z lewej i prawej strony patrząc od osi kanapy)
- Noga bliżej środka kanapy ustawiona pod kątem ostrym do nogi bliżej krawędzi (lub słupa który kanapa okala)
- Siedzisko o grubości 115-120 mm wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych potwierdzonych oświadczeniem producenta zgodnych z normą wymaganą dla pianek trudnozapalnych.
- Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płoży (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
- Największa szerokość segmentu: 1980-2030mm
- Wysokość elementu całkowita: max 770mm (+/-20mm)
- Głębokość elementu równa jego wysokości ze względu na ergonomię (max różnica między tymi wartościami dopuszczalna 10mm)
- Wysokość siedziska minimum 455mm (+/-20mm)
- Wysokość siedziska maximum 480mm (+/-20mm)
- Oparcie węższe od siedziska po 100mm na stronę (z lewej 100mm i z prawej 100mm)
- Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
- Siedzisko wykonane na bazie wysokiej jakości sklejki, płyty wiórowej i drewnianych listew konstrukcyjnych łączących konstrukcję wewnątrz siedziska pokrytych opisaną wyżej gąbką i pokryte wysokiej jakości tapicerką o parametrach opisanych poniżej.
- Tapicerka elementów bocznych siedziska zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami, które posiadają obszyty ścieg nie wyróżniający się wizualnie kolorystycznie.
- Przednia krawędź siedziska w formie półwałka.
- Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
- Kanapa nie posiada bocznych elementów 'odgradzających' od drugiego elementu stojącego obok
- Kanapa stanowi swoją formą pół okręgu (kąt co najmniej 3 radianów). Po złączeniu dwóch elementów możliwe jest stworzenie formy siedziska okalającej słup o średnicy mniejszej niż pole utworzone przez stykające się tyły siedzisk przeciwnych kanap.
- Kanapa nie posiada prześwitu pomiędzy siedziskiem a oparciem
- Kanapa musi pochodzić z tego samego systemu co opisane kanapy type_1,2,3,4,5, w tym posiadać takie same wysokości siedzisk i oparcie (jeśli oparcia w pozostałych kanapach występują) aby tworzyć jedną linię po dostawieniu

- Tapicerka do wyboru spośród co najmniej 2 typów tkanin, w tym jedna o parametrach spełniających co najmniej poniższe wymagania.
- Do wyboru wymagane co najmniej 30 kolorów tapicerki
- Możliwość łączenia kolorów w obrębie jednego mebla w systemie A+B+C, gdzie A=siedzisko, B= oparcie, C=kolor stelaża
- Moduł posiada oparcie patrząc z boku w formie zbliżonej kształtem do trójkąta, który nie posiada kątów ostrych ani kantów, lecz zaoblone wierzchołki, a zamiast wierzchołka górnego (górną krawędź oparcia) posiada łagodnie zaoblony element, co wpływa pozytywnie na bezpieczeństwo użytkowania.
- Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
- Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze i głębokości podstawy co najmniej 235 mm (+/-20mm)
- Oparcie wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych.
- Oparcie przesunięte do przodu w stosunku do tylnej krawędzi siedziska o co najmniej 25 mm (+/-20mm).
- Tapicerka wykonana zgodnie z poniższym opisem ma być zabezpieczona powłoką zabezpieczającą powierzchnię tapicerki przed tarciem spodni typu jeans. Powłoka ma być wykonana w co najmniej 95% z poliuretanu lub poliamidu.
- Tapicerka:
 - Co najmniej 68% włókno syntetyczne
 - Pozostała część składu tapicerki to wełna lub bawełna.
 - Gramatura : 420g/m²
 - Odporność na ścieranie co najmniej 105 000 cykli Martindale'a
 - Klasa odporności na światło co najmniej 5
 - Klasa odporności na ścieranie co najmniej 4
- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadał:
 - a. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - b. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - c. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 12947
 - d. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą EN ISO 105 B 02
 - e. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą En ISO 105 – x 12
 - f. Certyfikat dotyczący tkaniny zgodny z normą din en 1021-1
 - g. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - h. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - i. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - j. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,
 - k. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
 - l. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża kanapy
 - m. Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
 - n. Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.



Stolik



widok poglądowy

stolik powinien posiadać następujące funkcje i wyposażenie:

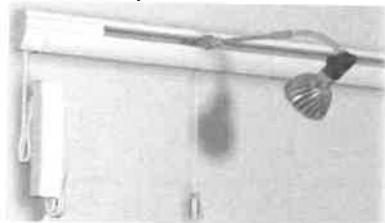
- Moduł jest samodzielnie stojącym elementem wspartym na dwóch nogach
 - Podstawa modułu taka sama jak w modułach type-1 – type_5, lecz baza górna to blat laminowany, nie siedzisko.
 - Dwie płozy na skraju blatu.
 - Stelaż malowany proszkowo, wykonany z rury biegnącej równolegle do boków stolika ok 10mm nad podłożem na którym stoi, dwa ramiona patrząc z bok są prostopadłe do powierzchni blatu, a dwa kolejne łączące spód blatu z kolumną pionową są skierowane około 45 stopni względem blatu.
 - Rura podblatowa łączy ze sobą dwie pary kolumn pionowych stelaża i biegnie po długości blatu stykając się z nim w co najmniej 90% długości dłuższej krawędzi blatu.
 - Blat w kształcie prostokąta o wymiarach 1280x680 mm (+/-20mm) wykonany z wysokiej jakości płyty wiórowej oklejonej dwustronnie laminatem lub wartwą melaminy w kolorze do wyboru (co najmniej 14 kolorów do wyboru), w klasie higieniczności e1 o grubości 18 mm.
 - Stelaż wykonany z rury o średnicy 21-22 mm w kształcie płozy (swivel-shape) w formie zamkniętej zbliżonej kształtem do kwadratu o zaokrąglonych kątach, bez kantów prostych. Bok stelaża przypomina spłaszczoną literę U.
 - Dwie płozy – osadzone symetrycznie względem osi mebla po skrajnych bokach, po 1 na stronę.
 - Wysokość mebla całkowita: max 415mm (+/-20mm)
 - Głębokość mebla: 700mm (+/-3%)
 - Każda z płóz posiada specjalne stopki z wysokiej jakości tworzywa sztucznego w kolorze zbliżonym do Ral9005, podklejone od spodu warstwą filcowego materiału.
 - Możliwość łączenia z sąsiednimi elementami siedzisk za pomocą metalowych łączników (tzw. LINK).
 - Podstawa wykonana z prętów malowanych proszkowo ekologiczną farbą proszkową posiadającą atest PZH odporną na zarysowania, w kolorze np. ral 7047 lub inny do wyboru spośród co najmniej 5 kolorów.
-
- Zamawiający wymaga, w/w produkt posiadać:
 - a. Certyfikat iso 9001 wystawiony dla producenta mebla
 - b. Certyfikat iso 14001 wystawiony dla producenta mebla
 - c. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN- EN 1022-2007,
 - d. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1728-2004
 - e. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 1730-2002,
 - f. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12521:2009,

- g. Certyfikat dotyczący produktu zgodnie z normą PN-EN 12520:2011
- h. Atest higieniczny na farbę proszkową użytą do malowania stelaża
- i. Dokument potwierdzający użycie pianki trudnopalności wewnątrz siedziska
- j. Oświadczenie producenta o pochodzeniu z systemowej produkcji (zapewnienie możliwości domawiania tych samych elementów lub innych pochodzących z tej rodziny produktowej, w przyszłości).

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.

Systemowy zestaw do zawieszania obrazów



- Systemowy zestaw wykorzystujący szynę aluminiową w przekroju przypominającą C-ownik
- przeznaczone do podwieszania obrazów i grafik na załączonych linkach
- system umożliwi wielokrotną zmianę ekspozycji w szybki sposób
- system musi umożliwiać dowolne poprawki w wyglądzie prezentowanych materiałów
- Zamawiający nie dopuszcza systemów które wiążą się z koniecznością wiercenia otworów w ścianie.
- Wymagany atrakcyjny i estetyczny wygląd
- System składa się z :
 - szyna o długości co najmniej 1950mm i maksymalnie 2050mm w kolorze ral 9005 lub zbliżony do decyzji Zamawiającego, co najmniej 7 okrągłych wykonanych z tworzywa sztucznego klipsów ściennych, co najmniej 7 kołek do ścian murowanych lub gips kartonu (do ustalenia przed montażem) z wkrętem dopasowanym długością, co najmniej 7 sztuk x linka stalowa o długości co najmniej 1450mm posiadająca pętelkę wykonaną ze stali ocynkowanej zabezpieczonej przed korozją, co najmniej 7 sztuk x zaczep do linki mocujący linkę z szyną aluminiową, co najmniej 7 sztuk x haczyk stalowy służący do zawieszenia obrazów
- Rozwiązanie musi być systemowe (możliwość domawiania identycznych zestawów w przyszłości)

System zawiera:

- 1 x szyna aluminiowa czarna matowa o dł. 2 m
- 7 x klips ścienny
- 7 x kołek z wkrętem
- 2 x zaślepka boczna czarna
- 8 x zaczep linki
- 8 x linka stalowa ocynkowana z pętelką 1,5 m
- 8 x haczyk do obrazów MIDI

WYMAGANE DOKUMENTY dołączone do oferty :

1. karta katalogowa, potwierdzająca zgodność oferowanego produktu z powyższymi wymaganiami, przygotowana przez Wykonawcę lub producenta wyrobu, zawierająca m.in. rysunek lub zdjęcie mebla (nie dopuszcza się kopiowania rysunków technicznych/obrazków zdjęć ani całego opisu zawartych w OPZ). Karta winna zawierać w szczególności: nazwę modelu oraz producenta, wymiary mebla (długość, szerokość, wysokość) i elementy konstrukcyjne zapewniające stabilność mebla.