

## SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### I.

Minimalne wymagania technologiczne mebli.

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne. Wykonawcy mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów. W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.

Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.

Ewentualne wskazane pochodzenie produktów, nazwy produktów oraz ich producenci mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:

- na blaty biurek i stołów zamiast laminatu HPL lub CPL: płyty laminowanej (tzw. melamina), foli, lakierowania chyba, że Wykonawca przedstawi wyniki badań potwierdzające spełnienie wszystkich wymagań względem laminatów wymienionych w normie EN 438, w szczególności wytrzymałości na uderzenie, na ścieranie, na płyny, na temperaturę i inne wymienione w normie EN438. Nie dotyczy tych biurek i stołów, w których wskazano w opisie inne wykończenie niż laminat HPL lub CPL.
- cokołów w szafach wykonanych z płyty meblowej lub ze zwykłej stali (możliwa jest tylko stal nierdzewna, ale nielakierowana ze względu na ryzyko zniszczenia powłoki lakierniczej w trakcie użytkowania)
- konstrukcji stelaży biurek i stołów innej niż wskazane tzn. konstrukcja nie może być spawana lub skręcana śrubami,
- materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany, dopuszcza się tolerancję składu tapicerskiego +/- 10%,
- innego gatunku drewna niż został wskazany, ze względu na fakt, że każdy gatunek drewna wraz z upływem czasu zmienia swój kolor i proces ten jest różny u różnych gatunków drewna.

Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów w zakresie +/- 5% chyba, że w treści opisu podany jest inny dopuszczalny zakres tolerancji. Nie dopuszcza się zmiany szerokości i głębokości stołów i szaf oraz zmiany zakresu regulacji wysokości stołów, biurek, szaf.

Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane – nie dotyczy mebli wykonywanych pod zamówienie typu zabudowy kuchenne, wnękowe, lamy recepcyjne itp. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby wykonawca wraz z ofertą załączył katalogi, foldery przedstawiające proponowane systemy – dotyczy biurek, szaf, kontenerów.

## II.

Zgodnie z Rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 19 lutego 2013 r. w sprawie rodzajów dokumentów, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy, oraz form, w jakich te dokumenty mogą być składane (§ 6.1), **Zamawiający wymaga:**

1. Wraz z ofertą należy załączyć wszystkie wymienione w opisie certyfikaty potwierdzające zgodność normami. Zgodnie z ustawą z 30 sierpnia 2002 o systemie oceny zgodności, certyfikaty mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Dokumenty te mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane (nazwa widniejąca na certyfikacie musi być nazwą systemu w przedstawionym katalogu, folderze).
2. W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin oraz atesty lub sprawozdania z badań potwierdzające skład oraz wymaganą wytrzymałość na ścieranie (nie dotyczy skóry naturalnej). Atesty lub sprawozdania z badań mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. Próbnik i atesty lub sprawozdania z badań mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane.
3. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu. Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu, których wymiary należy dostosować do stanu rzeczywistego na budowie np. kuchni, zabudów indywidualnych itp.

Zamawiający nie dopuszcza kopiowania rysunków i/lub zdjęć z poniższego opisu – wymaga się przedstawienia zdjęć i/lub rysunków faktycznie oferowanych mebli w celu weryfikacji czy oferta spełnia wymagania.

**III. Termin wykonania zamówienia:** 6 tygodni od daty zawarcia umowy.

**IV. Gwarancja:** minimum 24 miesiące, maksymalnie 60 miesięcy.

Warunki gwarancji i rękojmi zgodne z zapisami w Umowie.

## SZCZEGÓŁOWY WYKAZ MEBLI BĘDĄCYCH PRZEDMIOTEM NINIEJSZEGO ZAMÓWIENIA

### 1. STÓŁ KONFERENCYJNY 240x120 cm, fi 120cm

ST1- 3 sztuki

ST2- 5 sztuk

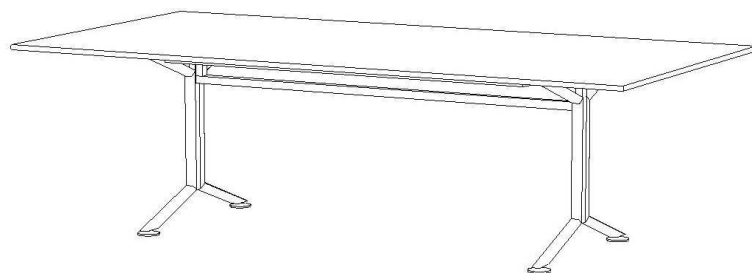
- Wszystkie elementy konstrukcyjne (stelaże, nogi, łącznik itp.) muszą być pokryte wysokiej jakości chromem.
- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej spełniającej normę E1, grubości min. 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,30 mm w kolorze brzożowym
- Krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS, PP lub PCV o grubości min 1,0 mm w kolorze blatu
- Konstrukcję nogi mają stanowić dwie odwrócone do siebie podstawy litery Y (ramiona litery Y rozchodzą się ku podłożu i dolnej części blatu),
- Dwie nogi (w przypadku stołów 240x120cm ) muszą łączyć poprzeczne belki, których jedna ma stanowić równocześnie konstrukcję podblatową, wzmacniającą, a druga ma być opuszczona od blatu o ok. 17 cm ku podłożu i ma stanowić również element estetyczny.
- W przypadku stołu fi 120cm, elementy konstrukcyjne mają być identyczne jak w w przypadku stołu 240x120cm, ale konstrukcja ma być taka ja pokazana na rysunku przykładowym
- Cała konstrukcja ma być wykonana z profilu kwadratowego o boku ok. 3 cm.
- Nogi mają być zakończone talerzykami (mają stanowić również element stabilizujący) o średnicy ok. 8 cm.

Przykładowe rozwiązanie:

Fi 120cm:



240x120cm



## 2. STÓŁ KONFERENCYJNY ST- 77 sztuk

- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej spełniającą normę E1, grubości min. 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,30 mm w kolorze brzożowym
- Krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS, PP lub PCV o grubości min 1,0 mm w kolorze blatu
- Blat ma być składany poprzez podniesieni i obrócenie o 90 stopni do góry
- Stół ma mieć blokadę przed przypadkowym podniesieniem blatu
- Nogi maja być w kształcie zbliżonym do pokazanego na rysunku
- Konstrukcja ma być chromowana
- Nogi maja być zakończone kółkami jezdnyymi z blokadą jazdy

Przykładowe rozwiązanie:

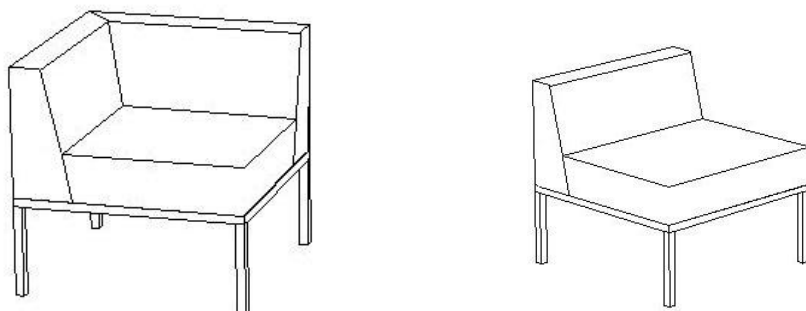


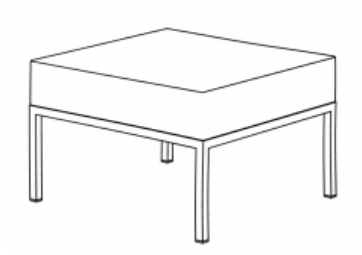
- 3. stół 65x65x32cm – blat brzoza**  
**SV3- 14 sztuk**  
**sofa 65x65x75cm, sofa narożna 65x65x75cm,**  
**S3- 14 sztuk**  
**S2-**  
**S4- 1 sztuka**  
**S5- 2 sztuki**  
**S6- 1 sztuka**  
**S7- 1 sztuka**

System siedzisk i stolików do holów, poczekalni i innych miejsc przewidzianych jako przeprowadzania nieformalnych rozmów. Ma charakteryzować się możliwością swobodnej zmiany aranżacji dzięki zastosowaniu modułowej budowy każdego z elementów. System ma posiadać certyfikat zgodności z normami: PN-EN 15373, PN-EN 1022, PN-EN 15372 wystawiony przez niezależną jednostkę uprawnioną do certyfikacji posiadającą akredytację PCA. Dokument należy załączyć do oferty.

- System ma być oparty na module podstawowym szerokości 65cm i głębokości 65cm.
- Moduły muszą się ze sobą zestawiać w dowolnej konfiguracji.
- Moduły muszą się łączyć ze sobą przy pomocy specjalnych uchwytów wielokrotnego montażu/demontażu.
- Gniazda uchwytów mają znajdować się pod siedziskiem lub stolikiem – dzięki temu łączenie nie jest widoczne
- System ma składać się z sofy, sofy narożnej i stolików.
- Konstrukcja ma być wykonana jest z profili stalowych chromowanych o przekroju kwadratowym 2,5 x 2,5cm
- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej spełniającej normę E1, grubości min. 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,30 mm w kolorze brzozowym
- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z pianki poliuretanowej o wysokiej gęstości, tapicerowanej tkaniną standardową o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala) i gęstej, regularnej strukturze.

Przykładowe rozwiązanie:





#### 4. Krzesło barowe barowy KB1- 10 sztuk

- Krzesło o wysokości barowej tzw. Hoker
- Wysokość siedziska 77cm (+/-2cm)
- Konstrukcja stalowa (pręty stalowe), chromowana w kształcie płozy. W przedniej części konstrukcji ma być podpórka dla stóp.
- Siedzisko ze sklejki giętej, lekko przechodzącej w oparcie na wysokość ok 5 cm, ale nie stanowiący oparcia dla pleców
- Sklejka ma być w kolorze czarnym, oklejona laminatem ewentualnie lakierowana
- Szerokość całkowita 55cm (+/-2cm)
- Siedzisko tapicerowane tkaniną o składzie min 85% poliuretan, wytrzymałości min 50 tys cykli w skali Martindala, bardzo gęstej strukturze tkania, przypominającej zamsz. Kolorystyka niejednolita, typu melanz.

Przykładowe rozwiązanie



## 5. Szafy

**SZ1- 6 sztuk**

**SZ2- 14 sztuk**

**SZ3- 22 sztuki**

**SZ4- 19 sztuk**

Szafy mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Szafy mają posiadać certyfikat zgodności z normą dotyczącą jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Certyfikat należy załączyć do oferty. Ze względu na jakość, wytrzymałość i powtarzalność szafy mają być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Jest to zabieg technologiczny, który nadaje dużą sztywność całej konstrukcji, oraz eliminuje wszelkie dodatkowe złącza np. za pomocą wkrętów meblowych, zwiększając w ten sposób estetykę mebla. Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodów.

- Obudowa i drzwi mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 18mm
- Półki mają być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min 22mm
- Plecy wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości min 12 mm
- Wszystkie płyty mają być laminowane, wykończone tzw. Melaminą, kolor średnioszary RAL 9006. Drzwi w kolorze brzożowym.
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty
- Regulacja wysokości półek ma być skokowa +/- 32mm standard OH (nie dotyczy półek konstrukcyjnych)
- Półki mają być mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpieniu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki
- Szafy mają być wyposażone w cokół z tworzywa sztucznego wysokości 8 cm w kolorze średnioszary
- Szafy mają posiadać płynną regulację wysokości w zakresie min 0-2cm przy pomocy 4 nóżek zakończonych plastikowymi talerzykami o średnicy 3 cm, zapewniające możliwość przesunięcia szafy bez zniszczenia posadzki. Regulacji poziomowania ma dokonywać się od wnętrza szaf – bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia
- Szafa ubraniowa ma być wyposażona półką oraz uchwyty na wieszaki zamocowany od spodu do górnej półki.
- Wszystkie drzwi mają posiadać zamek patentowy. Klucz i zamek mają posiadać swój indywidualny numer. Zamek w drzwiach ma być osadzony bez użycia dodatkowej osłony w postaci pierścienia – otwór pod zamek musi być idealnie wykonany (nie dopuszcza się najmniejszych uszczerbków w płycie)



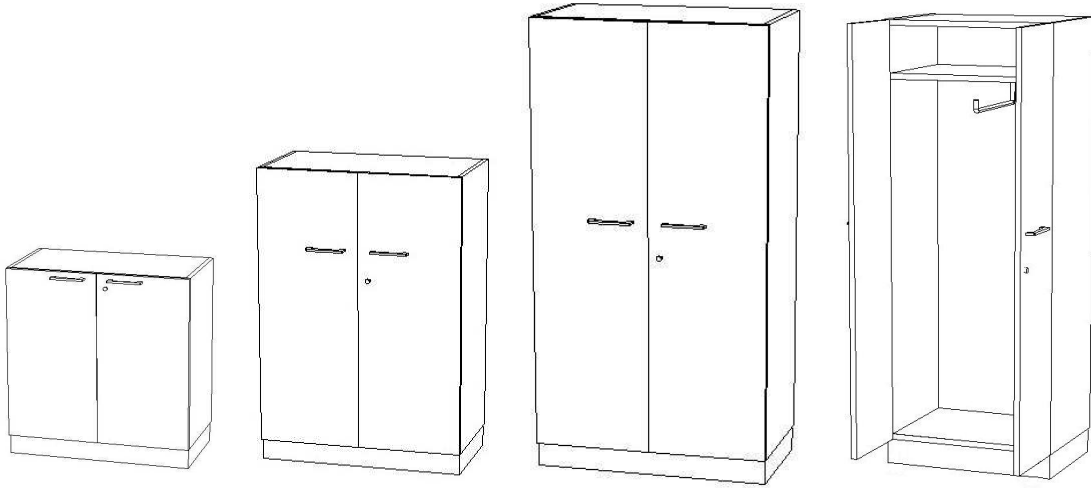
Przykładowe rozwiązania, wymiary:

80x44x90cm

80x44x128cm

80x44x166cm

60x44x166cm



## 6. Krzesło barowe KB2- 18 sztuk

- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego odlewu z bardzo wytrzymałego przezroczystego poliwęglanu
- Kształt siedziska ma być w formie kubelka z niewysokim oparciem
- Wysokość całkowita ma wynosić 87cm (+/-1cm)
- Wysokość siedziska ma wynosić 65cm (+/-1cm)
- Szerokość i głębokość krzesła ma wynosić 48cm (+/-2cm)
- W oparciu ma być otwór okrągły o średnicy 2-3cm, ułatwiający przenoszenie krzesła
- Konstrukcja ma być stalowa, chromowana, wykonana z prętów stalowych, tworząc płozy
- Z przodu ma być miejsce na postawienie nóg dla użytkownika

Przykładowe rozwiązanie:



## 7. Krzesło – fotel FV1- 29 sztuk

- Fotel gościnny powinien być na stelażu stalowym wykonanym z rury Fi 20 x 2mm, chromowanym na czterech nogach;
- Stelaż powinien być wyposażony w stopki z tworzywa sztucznego w kolorze chrom;
- Oparcie i siedzisko fotela ma być w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami;
- Kubelek powinien posiadać konstrukcję metalową, oblaną integralną pianką poliuretanową (wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach gwarantującej wysoką odporność na zgniatanie oraz maksymalny komfort siedzenia). Gęstość pianki 75 kg/m<sup>3</sup>;
- Fotel ma być tapicerowany tkaniną z atestem trudnopalności, o składzie 95% wełna, 5% PA o klasie ścieralności 200 000 cykli Martindale (PN-EN ISO 12947-2), odporności na piling 3-4 (BS EN ISO 12945-2)
- Fotel powinien być tapicerowany w taki sposób że szwy fotela wykonane są kontrastowymi niemi w stosunku do koloru tapicerki;

### Wymiary orientacyjne:

- |                            |        |
|----------------------------|--------|
| • wysokość całkowita:      | 880 mm |
| • wysokość siedziska :     | 470 mm |
| • szerokość siedziska :    | 450 mm |
| • głębokość siedziska:     | 465 mm |
| • szerokość podstawy:      | 630 mm |
| • głębokość całkowita:     | 630 mm |
| • wysokość podłokietników: | 660 mm |

Przykładowe rozwiązanie:



## 8. Sofa gabinetowa SV1- 4 sztuki

- Klasyczna sofa wypoczynkowa o kubistycznej formie, ma być w całości tapicerowana tkaniną obiciową, wsparta na czterech metalowych nogach z profilu stalowego o przekroju kwadratu, chromowanych. Podłokietniki oraz oparcie kanapy w formie brył sześciennych otaczają z trzech stron komfortowe siedzisko, powinny być wykonane ze stelaża z płaskimi sprężynami, pokrytego pianką PU.
- Stelaż kanapy powinien stanowić lite drewno pokryte sklejką oraz pianką PU o gęstościach 25 i 35 kg/m<sup>3</sup>.
- Sofa tapicerowana tkaniną standardową o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tyś cykli w skali Martindala) i gęstej, regularnej strukturze.
- Orientacyjne wymiary sofy:

wysokość całkowita:	760 mm
wysokość siedziska :	430 mm
szerokość siedziska :	1300 mm
głębokość siedziska:	550 mm
szerokość całkowita	1650 mm
głębokość całkowita :	750 mm

Przykładowe rozwiązanie:



## 9. Fotel gabinetowy GV1- 6 sztuk

- Klasyczny fotel wypoczynkowy o kubistycznej formie, powinien być w całości tapicerowany tkaniną obiciową, wsparty na czterech metalowych nogach z profilu stalowego o przekroju kwadratu, chromowanych. Podłokietniki oraz oparcie fotela w formie brył sześciennych otaczają z trzech stron komfortowe siedzisko, powinny być wykonane ze stelaża z płaskimi sprężynami, pokrytego pianką PU.
- Stelaż fotela powinien stanowić lite drewno pokryte sklejką oraz pianką PU o gęstościach 25 i 35 kg/m<sup>3</sup>.
- Fotel tapicerowany tkaniną standardową o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala) i gęstej, regularnej strukturze
- Producent powinien posiadać certyfikat ISO 9001:2008 w zakresie stosowania: projektowanie, produkcja, sprzedaż i serwis mebli biurowych oraz ich komponentów.
- Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta.
- Orientacyjne wymiary fotela:

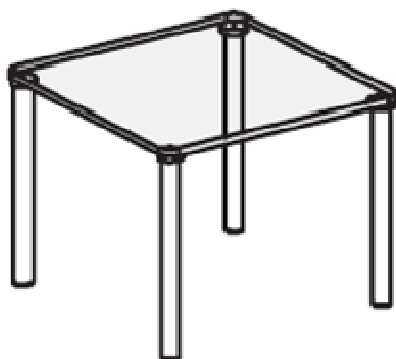
wysokość całkowita:	760 mm
wysokość siedziska :	430 mm
szerokość siedziska :	520 mm
głębokość siedziska:	550 mm
szerokość całkowita	870 mm
głębokość całkowita :	750 mm

Przykładowe rozwiązanie:



## **10. Stolik Gabinetowy SG1- 2 sztuki**

Stolik kawowy o wymiarach 60x60x45 cm , noga o przekroju okrągłym z ekstrudowanego aluminium . Elementy łączące blat szklany z nogami maja być wykonane z stali chromowanej. Blat szklany piaskowany z zaokrąglonymi rogami .



## **11. Ścianka działowa 130x80cm, 160x65cm P1- 2 sztuki P2- 12 sztuk**

Konstrukcja ścianki powinna być z ryflowanych profili aluminiowych o przekroju 23x20 mm które wykończone mają być procesem anodowania. Ten najszlachetniejszy sposób wykończenia aluminium nadaje specyficzne lekkie satynowe zmatowienie.

Wypełnieniem ma być płyta wiórowa 16 mm obłożona dwustronnie 5 mm warstwą pianki poliuretanowej. Warstwa pianki ma być warstwą wyciszającą a jednocześnie zwiększa estetykę produktu, umożliwiając jednocześnie swobodne wbijanie szpilek biurowych.

Ścianki powinny być łączone są ze sobą za pomocą słupków o przekroju 20x20mm, lub rury o średnicy 40 mm. Zastosowanie Łączników trzpieniowo - lezkowych powinno umożliwiać prosty ale precyzyjny montaż, oraz łatwy demontaż. Zastosowanie słupków o przekroju 20 x 20 mm powinno pozwalać na łączenie dowolnie ścianki pod kątem prostym.

Zastosowanie słupków okrągłych o średnicy 40 mm powinno pozwalać łączyć ścianki pod kontem – co 15 stopni.

Ścianka powinna być tapicerowana tkaniną o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid, wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstej, regularnej strukturze tkania,

## **12. Lustro 120x100cm. LU1- 40 sztuk**

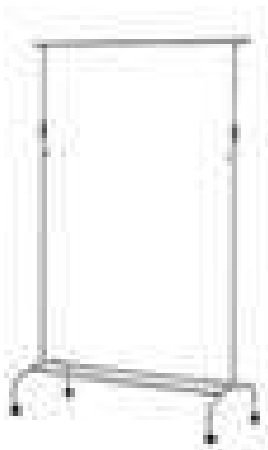
Lustro powinno mieć sfazowane krawędzie uniemożliwiające skaleczenie się, powinny być naklejone na płytę meblową zabezpieczona doklejką ABS i przystosowane do zawieszenia na ścianie.

### **13. Wieszak** **W1- 21 sztuk**

#### **Wieszak na kółkach**

- Wieszak ma być przeznaczony tylko do użytku wewnętrznego.
- Wieszak ma posiadać regulację wysokości na 6 poziomach w zakresie 126-175cm.
- Wieszak ma mieć szerokość min. 111cm i posiadać w dolnej części półkę mieszczącą 4 pary butów.
- Głębokość wieszaka ma wynosić min. 51cm.
- Wieszak ma posiadać cztery kółka umożliwiające swobodne przemieszczanie.
- Wieszak ma być przystosowany na obciążenia do 35kg
- Elementy konstrukcyjne wieszaka mają być wykonane ze stali pokrytej żywicą epoksydową i proszkowo naniesioną powłoką poliestrową.
- Elementy (nakładki) wykończeniowe mają być wykonane z polipropylenu.

Przykładowe rozwiązanie:



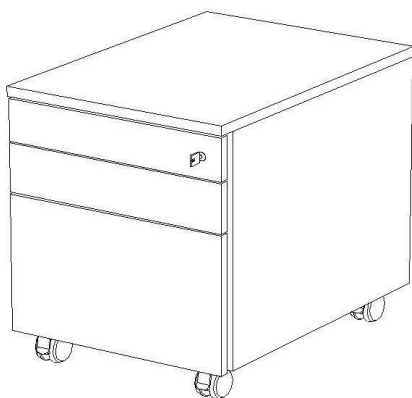
## 14. Kontenery

### KN1- 23 sztuki

System kontenerów ma stanowić uzupełnienie systemów biurek, stołów i szaf. Kontenery ma posiadać wysokość dostosowaną do schowania pod biurko. System kontenerów ma posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty. Kolorystyka i użyte materiały mają być spójne z kolorystyką i materiałami użytymi do produkcji zarówno biurek i stołów jak i szaf. Kontenery mają być wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej.

- Kontenery mają być w całości wykonane z płyty wiórowej, melaminowanej w kolorze brzoszowym .
- Obudowa i fronty mają być wykonane z płyty wiórowej grubości 18mm, plecy kontenera z płyty wiórowej grubości 12mm,
- Wszystkie widoczne krawędzie są trwale zabezpieczona doklejką PCV lub PP w kolorze płyty
- Kontenery mają być wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 65mm, dwa przednie mają posiadać blokadę jazdy.
- Kontenery mają posiadać zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz mają posiadać swój indywidualny numer.
- Wkłady szuflad mają być wykonane z wysokiej jakości tworzywa sztucznego – dopuszczalne obciążenie szuflad do 25 kg każda
- Prowadnice szuflad mają być łożyskowane, zapewniające wysuw szuflad w zakresie 90%.
- Kontener ma mieć 3 szuflady, górna szuflada zawsze ma być piórnikiem
- Kontener ma posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórnika)
- Kontener nie może posiadać uchwytów, zamiast tego pomiędzy szufladami a bokami kontenera ma być przerwa pozwalająca swobodnie włożyć palce rąk i wysunąć szuflady,

Przykładowe rozwiązanie:





## 15. Kontener KN2- 2 sztuki

Meble mają być wykonane z najwyższej jakości materiałów, podkreślającymi gabinetowy charakter mebli i mają być dopasowane do biurka gabinetowego

- Kontener powinien być 3 szufladowy .
- Kontenery mają być w całości wykonane z płyty wiórowej, melaminowanej w kolorze szarym - obudowa a front i top w kolorze jasnego orzechu.
- Kontener ma posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie .
- Kontenery mają być wyposażone w podwójne kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 60mm, dwa przednie mają posiadać blokadę jazdy.
- Kontenery mają posiadać zamek centralny , blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz mają posiadać swój indywidualny numer.
- Uchwyty mają być z aluminium anodowanego o rozmiarze ok. 27, 7 mm
- Wkłady szuflad mają być wykonane z metalu

Przykładowe rozwiązanie



## 16. Biurko Gabinetowe wraz z panelem BG1- 2 sztuki

Meble mają być wykonane z najwyższej jakości materiałów, podkreślającymi gabinetowy charakter mebli.

- Błat ma być wykonany z płyty meblowej grubości min 18mm pokrytej laminatem w kolorze białym
- Konstrukcja ma składać się ze stelaża poprowadzonego wzdłuż wszystkich zewnętrznych krawędzi blatu oraz 2 nóg w postaci litery „U”, której zakończenia są połączone ze stelażem.
- Stelaż ma być widoczny tworząc wraz z krawędzią blatu jedną białą-aluminiową linię.
- Narożniki mają być wykonane ze stali chromowanej, pozostałe elementy z ekstrudowanego aluminium
- Nogi mają mieć formę zamkniętego prostokąta, profil nogi ma być trójkątny (trójkąt prostokątny, równoramienny).
- Podstawa nóg ma być wykonana z profilu o przekroju prostokątnym.

Przykładowe rozwiązanie:



## 17. Szafa Gabinetowa

**SZG1- 5 sztuk**

**SZG2A- top do szafy gabinetowej 270x18- 1 sztuka**

Szafy mają być wykonane z najwyższej jakości materiałów, podkreślającymi gabinetowy charakter mebli i mają być dopasowane do biurka gabinetowego .

- Szafa ma być w całości wykonana z płyty wiórowej grubości min. 18mm w kolorze szarym
- Drzwi szafy mają być w kolorze jasnego orzechu.
- Szafa ma być wyposażona w drzwi zamykane zamkiem patentowym
- Szafa ma posiadać top nakładany (drzwi nie mogą zakrywać topu) w kolorze jasnego orzechu.
- Podstawę szafy ma stanowić cokół metalowy wysokości min 2,5cm

Przykładowe rozwiązanie:



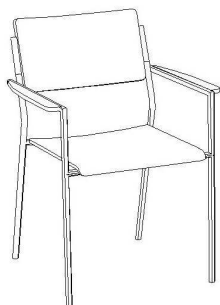
## 18. Krzesło konferencyjne

### K4- 10 sztuk

System krzeseł gościnnie-konferencyjnych ma być wykonany w technologii zapewniającej wysoki komfort użytkowania wraz z bardzo wysoką jakością wykonania. Ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Krzesła mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkowania: PN-EN 13761 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty.

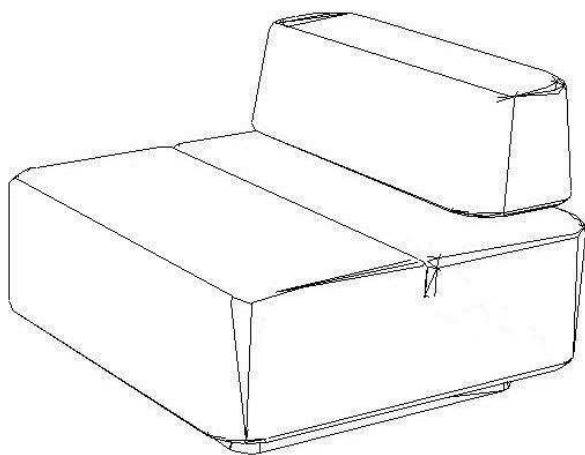
- Krzesło ma być na czterech stalowych nogach o profilu okrągłym, zakończonych stopką z tworzywa sztucznego.
- Stopka ma być mocowana do nogi przy pomocy ruchomego przegubu (przy odchyleniu się wraz z krzesłem, stopka pozostaje całą swoją powierzchnią w kontakcie z podłożem). Ze względów estetycznych średnica stopki nie może przekraczać 25mm
- Konstrukcja ma być stalowa wykonana z rur okrągłych o średnicy 18-20 mm, pokrytych chromem
- Łączenia mają być spawane (ze względów estetycznych nie dopuszcza się konstrukcji giętej), ale spawy muszą być ukryte, niewidoczne
- Krzesło ma być w wersji z podłokietnikiem lub bez podłokietników
- Podłokietnik ma być wyprowadzone z przedniej nogi pod kątem 90 stopni (element musi być spawany, nie dopuszcza się gięcia rury)
- Do rury stanowiącej konstrukcję podłokietnika przymocowany ma być element z wysokiej jakości tworzywa sztucznego (ABS) w kolorze czarnym stanowiący właściwy podłokietnik. Grubość podłokietnika ma wyznaczać grubość rury konstrukcyjnej, ale nie może przekraczać grubości rury konstrukcyjnej. Szerokość całkowita podłokietnika wraz z elementem konstrukcyjnym ma wynosić ok. 65 mm.
- Siedzisko i oparcie mają być oddzielnymi elementami. Pomiędzy krawędzią oparcia a siedziskiem ma być przerwa ok. 15cm
- Całkowita wysokość krzesła ma wynosić 84cm (+/-2cm), całkowita szerokość krzesła ma wynosić 61cm (+/- 2cm),
- Siedzisko i oparcie (oparcie jest z dwóch stron tapicerowane).
  - tkanina o składzie min 40% poliester wzmocniony poliuretanem w ilości nie mniejszej niż 9%, wytrzymałości min 100 tyś. cykli w skali Martindala, bardzo gęstej strukturze tkanina, przypominającej zamsz. Kolorystyka niejednolita, typu melanż.

Przykładowe rozwiązanie:



## 19. Siedziska modułowe S1- 8 sztuk

- System siedzisk modułowych przeznaczonych do poczekalni i recepcji.
- Ma charakteryzować się możliwością swobodnej konfiguracji i aranżacji (moduły nie łączą się ze sobą na stałe).
- Siedziska mają mieć oparcie.
- Siedziska mają być w całości obite pianką poliuretanową oraz tapicerowane tkaniną która, ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstej, regularnej strukturze tkania w kolorze ciemnoszarym
- Grubość pianki na siedzisku ma być min 7cm (ale nie więcej niż 10cm), grubość pianki na bokach ma min 4cm (ale nie więcej niż 6cm).
- Wszystkie krawędzie mają być zaokrąglone i również pokryte pianką poliuretanową.
- Kwadratowy kształt siedzisk ma podkreślać szycie prowadzone na całości krawędzi.
- Wzdłuż całej szerokości siedzisk (w połowie głębokości) ma znajdować się szczelina na głębokość grubości pianki.
- Podstawą siedzisk ma być konstrukcja z płyty meblowej w kolorze czarnym o kształcie kwadratu 68x68cm oraz wysokości 7cm, umieszczonym centralnie.
- Wymiary zewnętrzne 90x90cm wysokość siedziska 40 wysokość oparcia 30cm grubość oparcia 27-30 szerokość oparcia 80-85 (oparcie delikatnie zwęża się do góry).
- Oparcie ma stanowić oddzielny element mocowany na stałe do siedziska.



## 20. Stoły

**B1- 20 sztuk**

**B2- 2 sztuki**

**B3- 6 sztuk**

**B4- 4 sztuki**

**B5- 10 sztuk**

**B6- 1 sztuka**

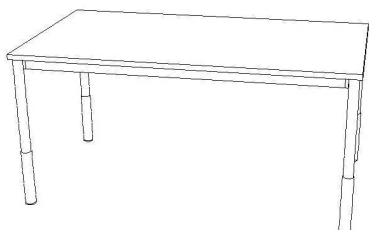
**B7- 6 sztuk**

**B70- 1 sztuka**

Biurka i stoły mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach. Biurka i stoły mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1 oraz PN-EN 527-2 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji) i stoły mają spełniać wymagania określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,30 mm w kolorze brzożowym.
- Biurka i stoły mają być typu A wg normy PN-EN527-1:2011 czyli m.in. wysokość blatu ma być regulowana przez użytkownika w trakcie użytkowania, zakres regulacji ma wynosić 65-85cm.
- Krawędź biurka ma być trwale zabezpieczona doklejką ABS o grubości min 1,0 mm
- Konstrukcja ma składać się ze stelaża poprowadzonego wzdłuż zewnętrznej krawędzi biurka lub stołu oraz nóg z płynną regulacją wysokości. Całość ma być w kolorze RAL 9006.
- Nogi mają być okrągłe o grubości 40-45mm (+/-3mm)
- Stelaż ma być wykonany z zamkniętego profilu stalowego o przekroju prostokąta 3,5cm x 2,0cm. Ze względów jakościowych rama stelaża nie jest spawana (łączenia wykonane są przy pomocy mimośrodków), zapewniając tym samym jednorodność konstrukcji.
- Nogi biurka mają być przykręcane do stelaża, a nie do blatu – dzięki czemu jest zwiększona wytrzymałość i trwałość mebla oraz łatwość przeprowadzenia wielokrotnego rozmontowania i zmontowania biurka bez pogorszenia jego stabilności i jakości
- Gniazda mocowania nóg w stelażu muszą być wykonane z metalu (optymalnie powinien to być odlew żeliwny lub aluminiowy), okrągły, idealnie spasowany ze średnicą nogi tak, aby po przykręceniu nogi nie było żadnej szczeliny i noga była sztywna w gnieździe
- Biurka i stoły przystosowane są do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego.

Przykładowe rozwiązanie:



## 21. Stolik

**LS1- Stolik okrągły o średnicy 70 cm.- 6 sztuk**

**SV2- stolik gabinetowy 80x80- 2 sztuki**

Podstawa stolika ma być chromowana.

Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 22mm, pokryty laminatem HPL o grubości min 0,30 mm w kolorze brzoszowym.

## 22. Akcesoria uzupełniające:

**B2c- 2 sztuki**

**B2a- 1 sztuka**

**B2b- 2 sztuki**

**B2d- 1 sztuka**

Panel ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min 12 mm pokryty melaminą w kolorze brzoszowym . Wysokość panelu ma wynosić min 30cm, ale nie więcej niż 55cm, długość ma być dostosowana do długości biurka. System montażu ma pozwalać na mocowanie panelu pod blatem w dowolnej odległości od krawędzi biurka.

Dostawki powinny być wykonane z materiałów i w technologii stołów

Przykładowe rozwiązanie:



## 23. Fotel gabinetowy K2- 3 sztuki

Fotel obrotowy ma posiadać certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

- Podstawa ma być pięcioramienna metalowa (aluminium polerowane, błyszczące) z kółkami jezdnymi twardymi
- Konstrukcja fotela ma być metalowa, (odlew aluminium), lakierowana na czarno. Oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu
- Regulacja wysokości ma być w zakresie 40 – 50cm
- Regulacja głębokości siedziska ma wynosić 0-5cm
- Regulacja podparcia lędźwiowego
- Regulacja kąta nachylenia siedziska ma być od 0° do + 5°
- Fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia i z zakresem odchylenia oparcia do -30°. Mechanizm synchro ma być wyposażony w system anti kick-off (po zwolnieniu blokady oparcie nie uderza siedzącego)
- Konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu (PU)
- Podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0-4cm.
- Podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości i regulację kąta położenia
- Fotel ma mieć zagłówek z płynną regulacją kąta położenia
- Tapicerka ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstej, regularnej strukturze tkanina, kolor ciemnoszary

Przykładowe rozwiązanie:





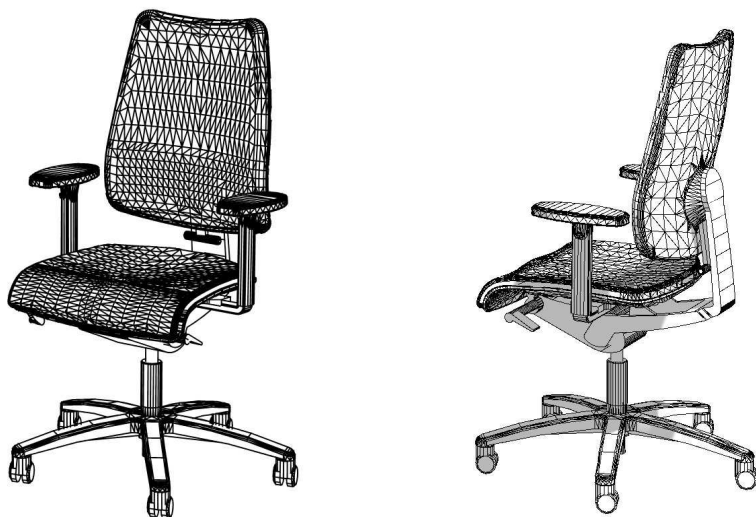
## 24. Fotel biurowy

### K1- 27 sztuk

Fotel obrotowy ma posiadać certyfikat zgodności z normą PN-EN 1335-1 oraz PN-EN 1335-2 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 10 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

- Podstawa ma być pięcioramienna metalowa w kolorze czarnym, z kółkami jezdnymi twardymi
- Konstrukcja fotela ma być metalowa, (odlew aluminium), lakierowana na czarno. Oparcie i siedzisko musi być połączone widocznym estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu
- Regulacja wysokości ma być w zakresie 40 – 50cm
- Regulacja głębokości siedziska ma wynosić 0-5cm
- Regulacja podparcia lędźwiowego
- Regulacja kąta nachylenia siedziska ma być od 0° do + 5°
- Fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia i z zakresem odchylenia oparcia do -30°. Mechanizm synchro ma być wyposażony w system anti kick-off (po zwolnieniu blokady oparcie nie uderza siedzącego)
- Konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu (PU)
- Podłokietniki mają być przykręcane przy pomocy śruby imbusowej od spodu siedziska w specjalne gniazdo pozwalające na płynne rozsuwanie każdego podłokietnika w zakresie 0-4cm.
- Podłokietniki mają posiadać skokową regulację wysokości i regulację kąta położenia
- Fotel ma mieć zagłówek z płynną regulacją kąta położenia
- Tapicerka ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstej, regularnej strukturze tkanina, kolor ciemnoszary

Przykładowe rozwiązanie:

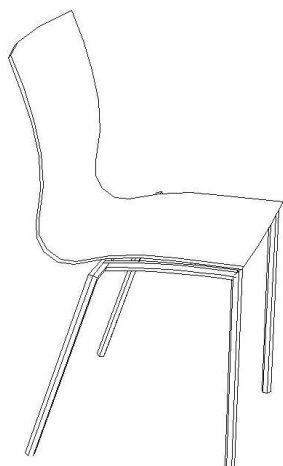


## 25. Krzesła gościnne PC1- 56 sztuk

System krzeseł gościnnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Krzesła mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 13761 oraz PN-EN 1022 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji).

- Wszystkie krzesła muszą się sztaplować
- Krzesła mają występować jako nietapicerowane
- Konstrukcja ma być wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy 18-20mm w kolorze RAL 9006
- Wszystkie spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
- Stopki mają być zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę,
- Stelaż ma być mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejką),
- Do stelaża mają być przymocowane filcowe osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu
- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejką,
- Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna brzoźowego (nie jest to buk odbarwiany na kolor brzozy),
- W standardzie sklejką ma być zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV. Dodatkowo może być bejcowana wg dostępnej palety kolorów
- W celu zwiększenia sprężystości oparcia przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej odporności na złamanie należy krzesła wykonać ze zmienną grubością sklejką tj. grubość sklejką ma zmniejszać się w sposób płynny w stosunku 5:3, np od 10 mm na siedzisku do 6 mm w górnej części oparcia,
- Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia ma być prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia,

Przykładowe rozwiązanie:



## **26. Krzesła gościnno-konferencyjne**

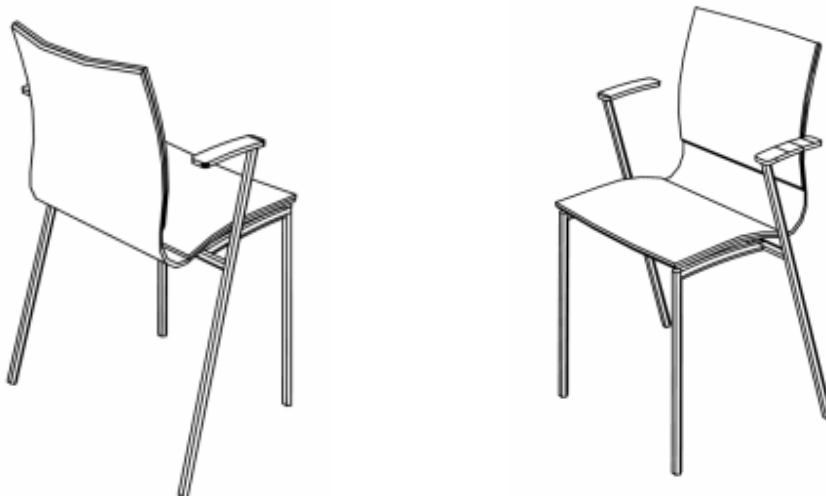
### **K3- 301 sztuk**

System krzesel gościnno-konferencyjnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej z elastycznym oparciem. Krzesła mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 13761 oraz PN-EN 1022 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA (Polskie Centrum Akredytacji). Dokument należy załączyć do oferty.

- Wszystkie krzesła muszą się sztaplować w ilości min 10szt jednorazowo
- Krzesła mają występować jako tapicerowane w całości, lecz z widoczną sklejką pomiędzy siedziskiem a oparciem (przerwa wysokości 10cm), z tapicerką tylko na siedziska i na oparciu
- Konstrukcja ma być wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy 18-20mm
- Wszystkie elementy konstrukcyjne mają być spawane a nie gięte, wszystkie spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
- Przednie nogi mają być prostopadłe do siedziska i umieszczone w taki sposób, aby nie wychodziły poza obrys siedziska.
- Tylne nogi mają wysunięte na zewnątrz (na boki) od siedziska tak, aby przy ustawieniu krzesel w rzędy stanowiły dystans pomiędzy krzesłami zwiększając przestrzeń dla użytkownika.
- Stopki mają być zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę,
- Stelaż ma być mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejka),
- Do stelaża mają być przymocowane filcowe osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu
- Siedzisko i oparcie ma być wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejki,
- Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna bukowego lub brzozonego (nie jest to buk odbarwiany na kolor brzozy),
- W standardzie sklejka ma być zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV. Dodatkowo może być bejcowana wg dostępnej palety kolorów
- Sklejka na siedzisku i miejscu przejścia (zagięcia) siedziska w oparcie ma mieć grubość min 10 mm.
- Oparcie ma mieć grubość maksymalnie 7mm tak, aby oparcie było elastyczne, sprężyste i komfortowe.
- Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia ma być prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia,
- Podłokietniki mają być wyprowadzone są tylnej nogi – stanowić jej naturalne przedłużenie i wykonane z jednego elementu metalowego na całej długości,

- Podłokietniki mają być wykonane ze sklejki o takiej samej grubości jak siedzisko, klejone i przykręcane do stalowej konstrukcji
- Tapicerka ma mieć skład 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala), gęstą, regularną strukturę tkanina
- Krzesła mają być tapicerowane tylko od strony osoby siedzącej, w taki sposób, aby widoczna była boczna krawędź sklejki siedziska i oparcia

Przykładowe rozwiązanie:



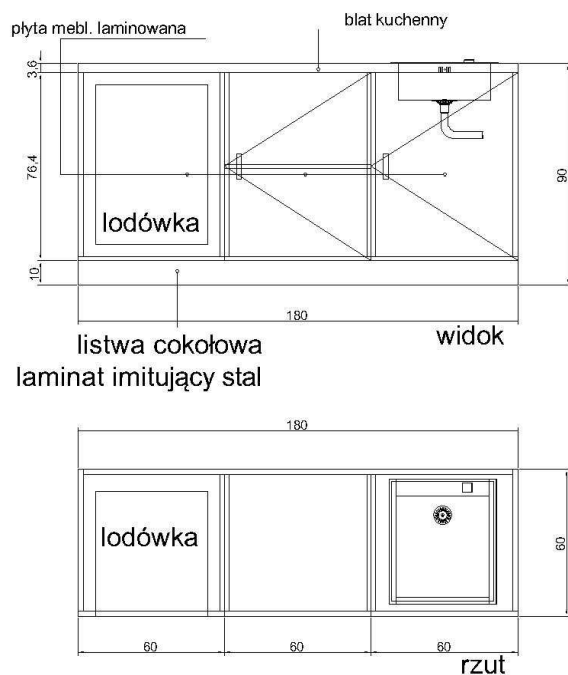
## 26. Zabudowy kuchenne .

### Z- 12 sztuk

- Wszystkie szafki mają być zamykane
- Korpusy mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Plecy mogą być wykonane z płyty HDF gr min 3,2mm
- Fronty szafek mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Wszystkie płyty mają być w kolorze białym
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką ABS grubości min 1mm w kolorze płyty
- Blat roboczy o gr. min 28mm ma być pokryty laminatem HPL wykończony w technologii postforming
- Uchwyty relingowe mają być długości minimum 20cm wykonane ze stali nierdzewnej do wyboru przez Zamawiającego wg propozycji dostawcy
- Szafki dolne mają być osadzone na nogach systemowych, do których mocowana ma być listwa cokołowa
- Pomędzy blatem a ścianą powinno być wykonane zabezpieczenie silikonowe uniemożliwiające przedostanie się wody

Przykładowe rozwiązanie.

### ZABUDOWA KUCHENNA



## 27. Lady barowe

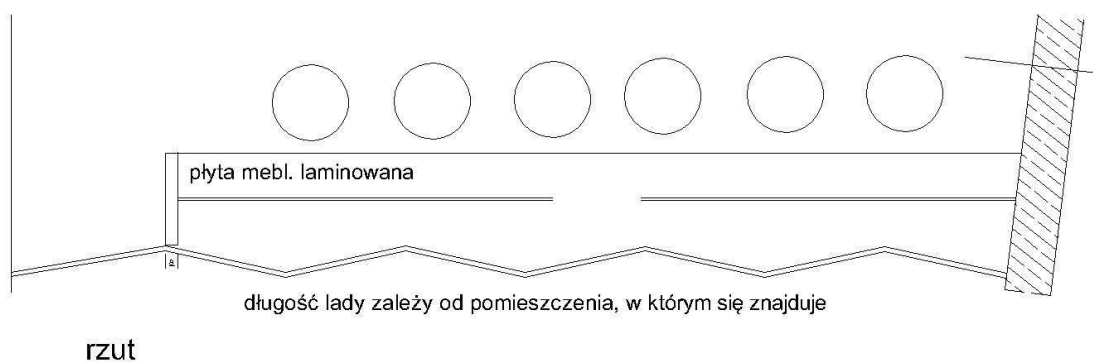
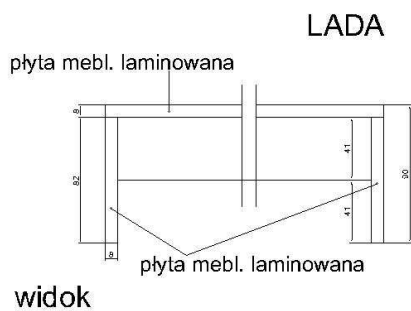
### Lady łoże VIP

L6- 5,45 mb- 1 sztuka

L7- 5,80 mb- 1 sztuka

L8- 5,5 mb- 1 sztuka

- Powinna mieć możliwość mocowania do ściany krótszym bokiem
- Meble powinny być wykonane z płyty wiórowej laminowanej oklejonej ABS.
- Blat lady ma być wyklejony laminatem HPL.
- Lada ma mieć reling z rury stalowej chromowanej na całej szerokości do wsparcia nóg.
- Jednocześnie będzie on elementem stężającym całą konstrukcję.
- Dłuższe lady powinny być wsparte na nogach stalowych zapobiegających wygięcie blatu
- Kolor lady do uzgodnienia.
- Lada ma być indywidualnie dopasowana do konkretnego pomieszczenia.
- Lada musi być dostosowana kształtem do harmonijkowej szyby
- Wymiar wg. załączonego przykładowego rysunku.

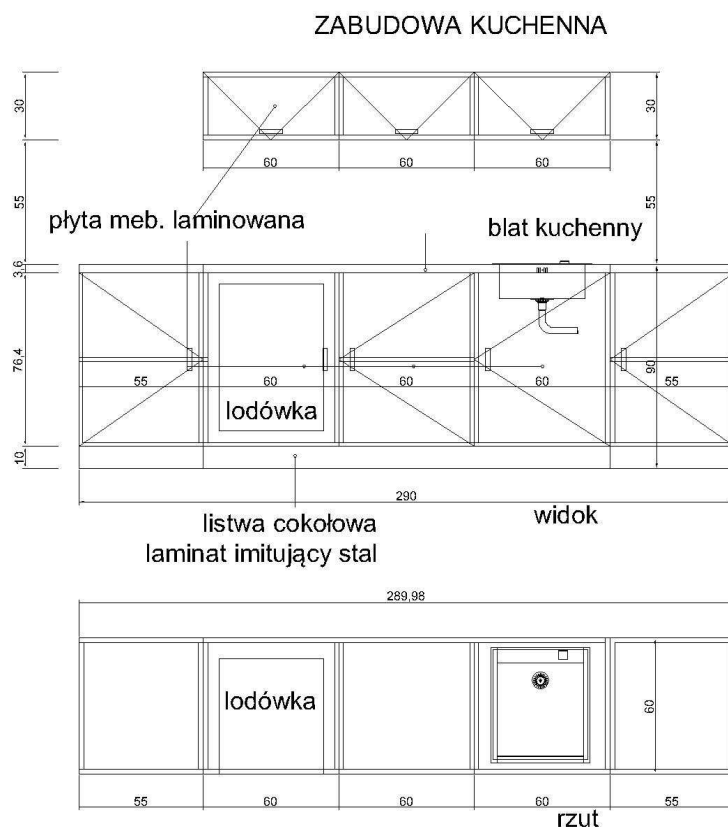


## 28. Meble kuchenne łoża PREZYDENCJA

### Z1- 1 sztuka

- Wszystkie szafki mają być zamykane
- Korpusy mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Plecy mogą być wykonane z płyty HDF gr min 3,2mm
- Fronty szafek mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Wszystkie płyty mają być w kolorze białym
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone naklejką ABS grubości min 1mm w kolorze płyty
- Blat roboczy o gr. min 28mm ma być pokryty laminatem HPL wykończony w technologii postforming.
- Uchwyty relingowe mają być długości minimum 20cm wykonane ze stali nierdzewnej do wyboru przez Zamawiającego wg propozycji dostawcy
- Szafki dolne mają być osadzone na nogach systemowych, do których mocowana ma być listwa cokołowa
- Pomiędzy blatem a ścianą ma być wykonane zabezpieczenie silikonowe uniemożliwiające przedostanie się wody.

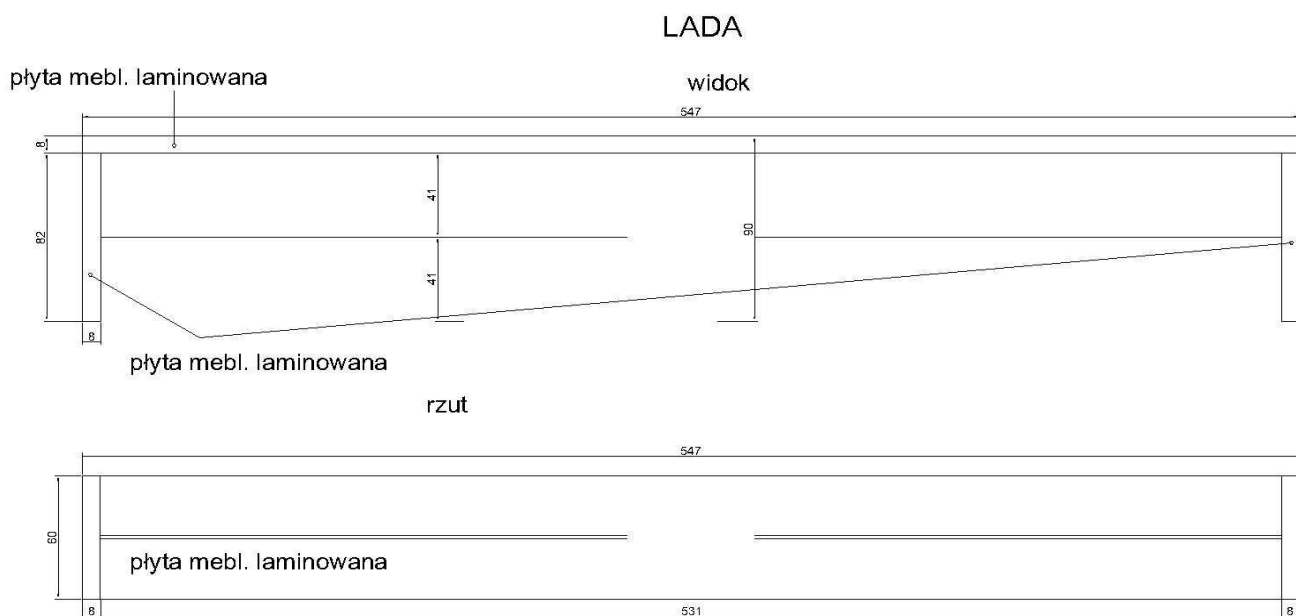
Przykładowe rozwiązanie.



## 29. Łada barowa łoża PREZYDENCCKA

### L1- 2 sztuki

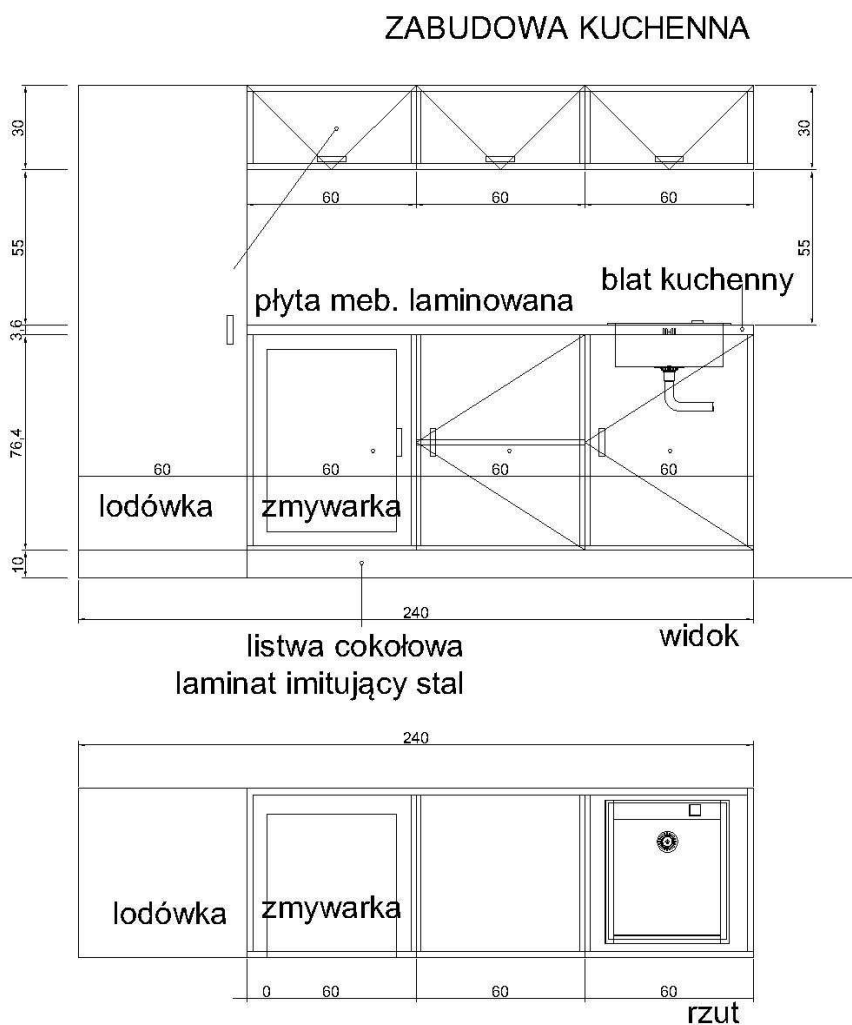
- Powinna mieć możliwość mocowania do ściany krótszym bokiem
- Meble powinny być wykonane z płyty wiórowej laminowanej oklejonej ABS.
- Błat lady ma być wyklejony laminatem HPL.
- Łada ma mieć reling z rury stalowej chromowanej na całej szerokości do wsparcia nóg. Jednocześnie będzie on elementem stężającym całą konstrukcję.
- Dłuższe lady powinny być wsparte na nogach stalowych zapobiegających wygięcie blatu
- Kolor lady do uzgodnienia.
- Łada ma być indywidualnie dopasowana do konkretnego pomieszczenia.
- Łada musi być dostosowana kształtem do harmonijkowej szyby
- Wymiar wg. załączonego rysunku.





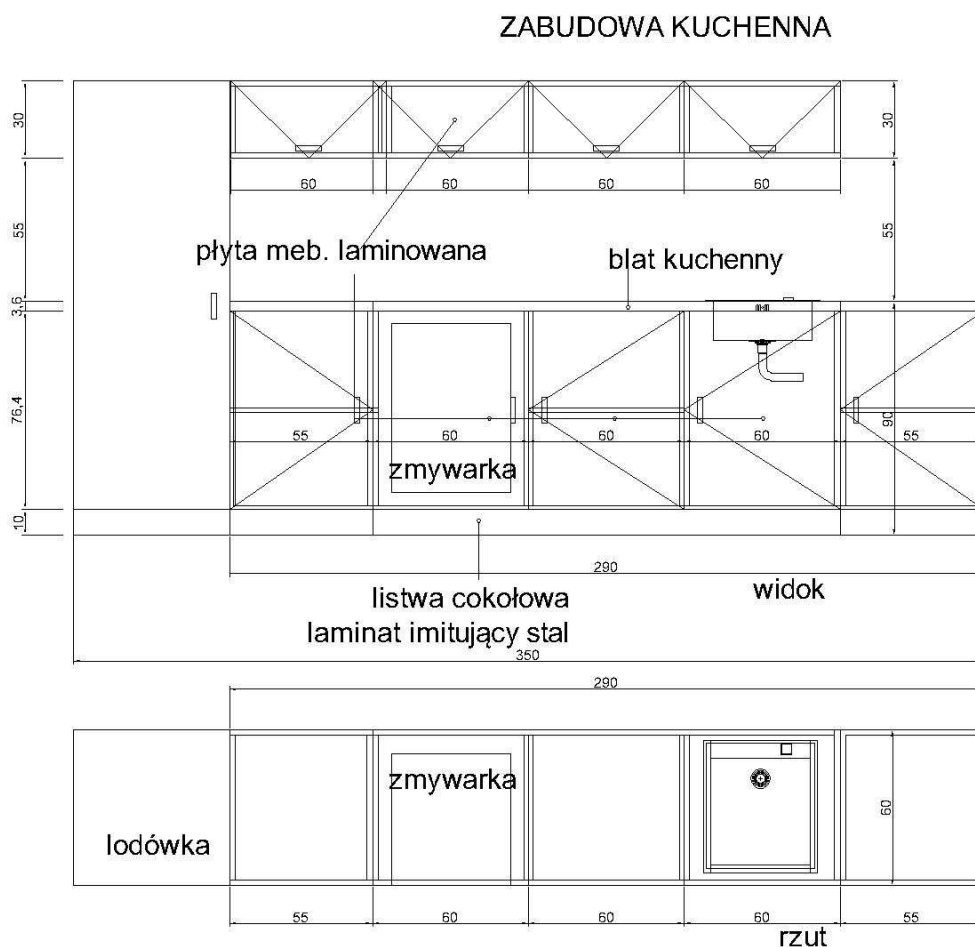
### 30. Zabudowa kuchenna- pomieszczenia socjalne ZD- 2 sztuki

- Wszystkie szafki mają być zamykane
- Korpusy mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Plecy mogą być wykonane z płyty HDF gr min 3,2mm
- Fronty szafek mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Wszystkie płyty mają być w kolorze białym
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką ABS grubości min 1mm w kolorze płyty
- Błat roboczy o gr. min 28mm ma być pokryty laminatem HPL wykończony w technologii postforming
- Uchwyty relingowe mają być długości minimum 20cm wykonane ze stali nierdzewnej do wyboru przez Zamawiającego wg propozycji dostawcy
- Szafki dolne mają być osadzone na nogach systemowych, do których mocowana ma być listwa cokołowa
- Pomędzy blatem a ścianą powinno być wykonane zabezpieczenie silikonowe uniemożliwiające przedostanie się wody



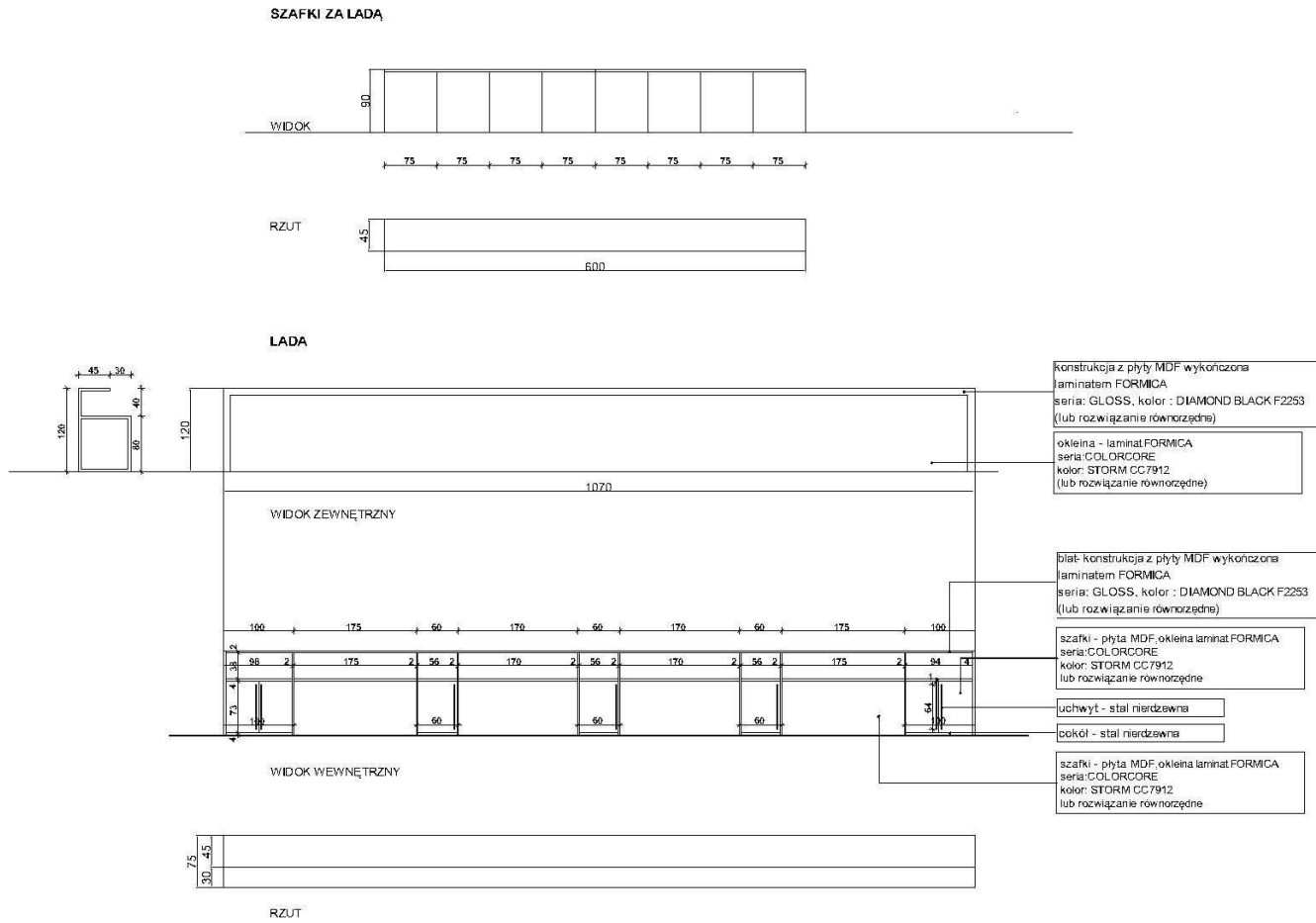
### 31. Zabudowa kuchenna pomieszczenie socjalne zarządu- Z2- 1 sztuka

- Wszystkie szafki mają być zamykane
- Korpusy mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Plecy mogą być wykonane z płyty HDF gr min 3,2mm
- Fronty szafek mają być wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm
- Wszystkie płyty mają być w kolorze białym
- Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką ABS grubości min 1mm w kolorze płyty
- Błat roboczy o gr. min 28mm ma być pokryty laminatem HPL wykończony w technologii postforming
- Uchwyty relingowe mają być długości minimum 20cm wykonane ze stali nierdzewnej do wyboru przez Zamawiającego wg propozycji dostawcy
- Szafki dolne mają być osadzone na nogach systemowych, do których mocowana ma być listwa cokołowa
- Pomędzy blatem a ścianą powinno być wykonane zabezpieczenie silikonowe uniemożliwiające przedostanie się wody



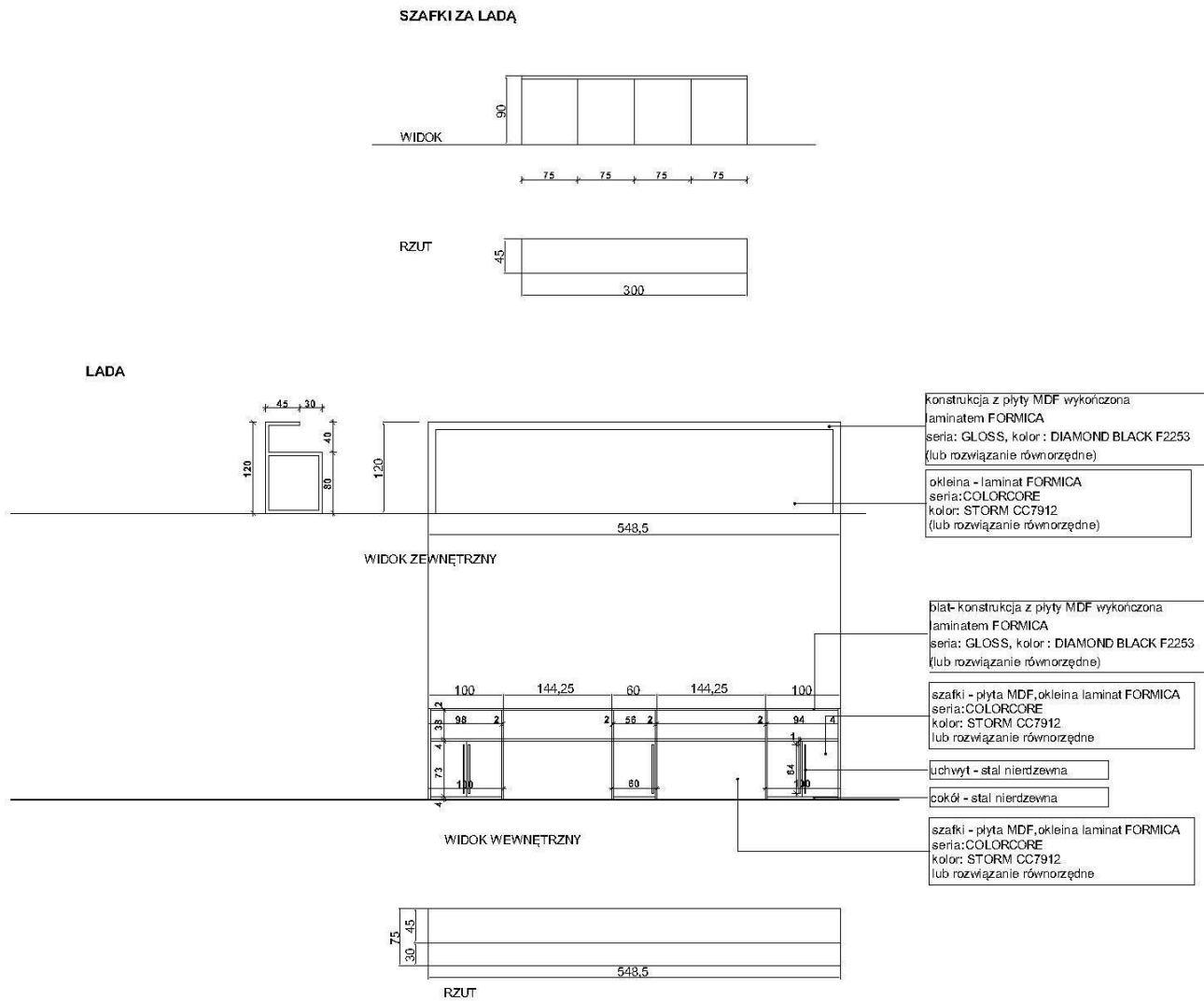
**32. Recepcja główna**  
**R1- lada 10,7 mb- 1 sztuka**  
**RD- zestaw ośmiu komód- 1 sztuka**

Opis na rysunku poniżej:



**33. Recepcja przy małej hali**  
**R2 – lada 5,5 mb- 1 sztuka**  
**RM- zestaw czterech komód- 1 sztuka**

Opis na rysunku poniżej:



### 34. Lada Receptyjna SEKRETARIAT BIURO STA- 1 sztuka

System modułowych ścianek działowych przewidziany ma być do jednoczesnego podziału przestrzeni biurowej oraz łatwego sposobu prowadzenia okablowania do stanowisk pracy. Modułowość systemu ma pozwalać na swobodne zmiany w aranżacji w trakcie użytkowania. Różnorodność dostępnych wymiarów, łączników, dodatków do systemu oraz paleta wykończeń ma pozwalać na zastosowanie systemu w każdym pomieszczeniu biurowym

- Konstrukcja ma być wykonana z profili aluminiowych grubości ok. 75mm lakierowanych proszkowo farbą strukturalną odporną na promienie UV.
- System ma być oparty na podstawowych modułach szerokości 60, 80 i 120cm. Dolną część modułów ma stanowić kanał kablowy wysokości 12cm
- System ma posiadać elementy łączące moduły w ciągi proste lub łamane pod kątem stałym 90°, 120° oraz elementy łączące pod dowolnym kątem (płynna regulacja)
- Ścianki mogą być rozbudowywane w górę. Wysokość wyjściowego elementu ma wynosić 91cm (+/-1cm). Moduły nadstawiane mają mieć wysokości 38cm i 19cm (+/-1cm).
- Wypełnienia mają być dostępne z płyty meblowej, tapicerki, szkła bezpiecznego przezroczystego i piaskowanego oraz płyty metalowej z systemem mocowania dodatkowych półek.
- Wypełnienia mają być wymienne w trakcie eksploatacji systemu w sposób łatwy i bez rozkręcania modułów.
- System ma posiadać możliwość zamocowania dodatkowych stóp stabilizujących ściankę
- System ma posiadać możliwość zamocowania dodatkowych półek i uchwytów
- Specjalny łącznik ma umożliwiać wykorzystanie zestawu ścianek jako punktu informacyjnego – lada recepcyjnej

Przykładowe rozwiązanie

