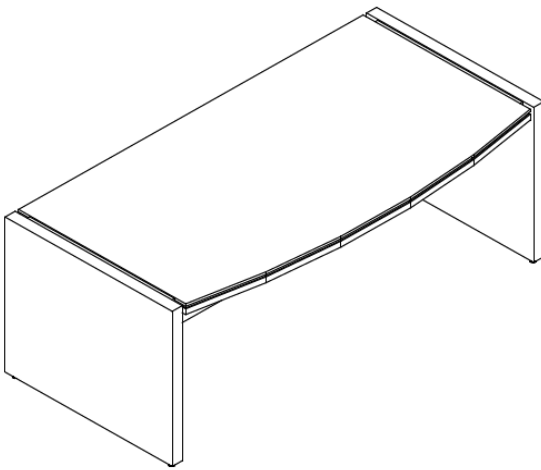


OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

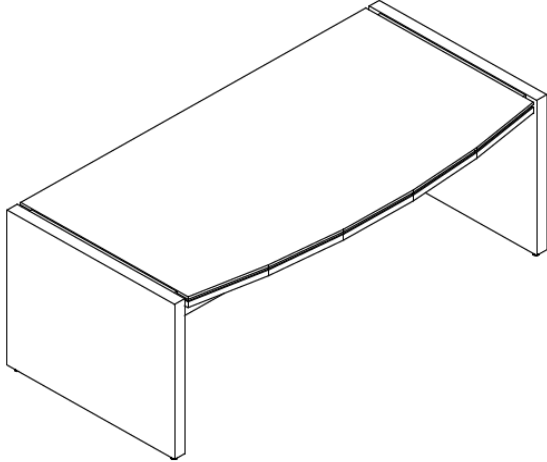
Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia – część I

1. Biurko do pomieszczeń kierowniczych 200x100

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 2000mm, Głębokość całkowita: 1000 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>Blat biurka wykonany z trzech zespolonych ze sobą płyt wiórowych, trójwarstwowych o klasie higieniczności E1. Skrajne, zewnętrzne płyty o grubości 18 mm pokryte okładziną sztuczną, drewnopodobną w dekorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Środkowa część blatu z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną. Środkowa część blatu trwale połączona z pozostałymi płytami w sposób nie widoczny, np. za pomocą kleju z delikatnym przesunięciem względem pozostałych płyt, cofnięta względem nich. Kształt blatu prostokątny z wyraźnym zaokrągleniem od strony „petenta”. Wszystkie powierzchnie płyt zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Nogi biurka płytowe z regulatorami zamontowanymi w spodniej części nogi dającymi możliwość poziomowania biurka w zakresie minimum 15 mm. Nogi wykonane z płyty o grubości 36 – 42 mm. Węższe krawędzie wykończone obrzeżem ABS lub PCV o</p>	

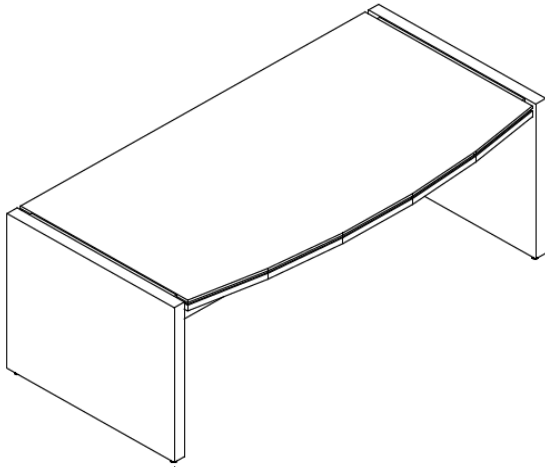
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>grubości 2 mm. W miejscu połączenia blatu z nogą znajduje się łączyna wykonana z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną zabezpieczonej obrzeżem o grubości 2 mm. Biurko musi posiadać blendę zastaniającą nogi osoby pracującej przy biurku. Wysokość blendy 450 mm. Blenda wykonana z płyty o grubości 18 mm zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Blenda z płyty pokrytej okładziną sztuczną w kolorze identycznym jak powierzchnia robocza biurka. Biurko wyposażone w przepust kablowy, okrągły z tworzywa sztucznego o średnicy 60 – 70 mm wykonany na miejscu podczas dostawy w miejscu wyznaczonym przez użytkownika biurka.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1 	

2. Biurko do pomieszczeń kierowniczych 180x100

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 1800 mm, Głębokość całkowita: 1000 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>Blat biurka wykonany z trzech zespolonych ze sobą płyt wiórowych, trójwarstwowych o klasie higieniczności E1. Skrajne, zewnętrzne płyty o grubości 18 mm pokryte okładziną sztuczną, drewnopodobną w dekorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Środkowa część blatu z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną. Środkowa część blatu trwale połączona z pozostałymi płytami w sposób nie widoczny, np. za pomocą kleju z delikatnym przesunięciem względem pozostałych płyt, cofnięta względem nich. Kształt blatu prostokątny z wyraźnym zaokrągleniem od strony „petenta”. Wszystkie powierzchnie płyt zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Nogi biurka płytowe z regulatorami zamontowanymi w spodniej części nogi dającymi możliwość poziomowania biurka w zakresie minimum 15 mm. Nogi wykonane z płyty o grubości 36 – 42 mm. Węższe krawędzie wykończone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. W miejscu połączenia blatu z nogą znajduje się łączyna wykonana z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną zabezpieczonej obrzeżem o grubości 2 mm. Biurko musi posiadać blendę zasłaniającą nogi osoby pracującej przy biurku. Wysokość blendy 450 mm. Blenda wykonana z płyty o grubości 18 mm zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Blenda z płyty pokrytej okładziną sztuczną w kolorze identycznym jak powierzchnia robocza biurka. Biurko wyposażone w przepust kablowy, okrągły z tworzywa sztucznego o średnicy 60 – 70 mm wykonany na miejscu podczas dostawy w miejscu</p>	

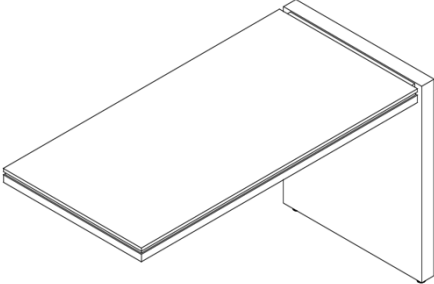
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>wyznaczonym przez użytkownika biurka.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

3. Biurko do pomieszczeń kierowniczych 180x70


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 1800 mm, Głębokość całkowita: 700 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>Blat biurka wykonany z trzech zespolonych ze sobą płyt wiórowych, trójwarstwowych o klasie higieniczności E1. Skrajne, zewnętrzne płyty o grubości 18 mm pokryte okładziną sztuczną, drewnopodobną w dekorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Środkowa część blatu z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną. Środkowa część blatu trwale połączona z pozostałymi płytami w sposób nie widoczny, np. za pomocą kleju z delikatnym przesunięciem względem pozostałych płyt, cofnięta względem nich. Kształt blatu prostokątny z wyraźnym zaokrągleniem od strony „petenta”. Wszystkie powierzchnie płyt zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Nogi biurka płytowe z regulatorami zamontowanymi w spodniej części nogi dającymi możliwość poziomowania biurka w zakresie minimum 15 mm. Nogi wykonane z płyty o grubości 36 – 42 mm. Węższe krawędzie wykończone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. W miejscu połączenia blatu z nogą znajduje się łączyna wykonana z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną zabezpieczonej obrzeżem o grubości 2 mm. Biurko musi posiadać blendę zasłaniającą nogi osoby pracującej przy biurku. Wysokość blendy 450 mm. Blenda wykonana z płyty o grubości 18 mm zabezpieczone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Blenda z płyty pokrytej okładziną sztuczną w kolorze identycznym jak powierzchnia robocza biurka. Biurko wyposażone w przepust kablowy, okrągły z tworzywa sztucznego o średnicy 60 – 70 mm wykonany na miejscu podczas dostawy w miejscu wyznaczonym przez użytkownika biurka.</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy: - Attest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

4. Dostawka do biurka do pomieszczeń kierowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): długość całkowita: 1250 mm, szerokość całkowita: 600 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>Dostawka wykonana w technologii identycznej jak biurko dla kierowników. Błat dostawki wykonany z trzech zespolonych ze sobą płyt wiórowych, trójwarstwowych o klasie higieniczności E1. Skrajne, zewnętrzne płyty o grubości 18 mm pokryte okładziną sztuczną, drewnopodobną w dekorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Środkowa część blatu z płyty o grubości 10 – 12 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną. Środkowa część blatu trwale połączona z pozostałymi płytami w sposób nie widoczny, np. za pomocą kleju z delikatnym przesunięciem względem pozostałych płyt, cofnięta względem nich. Dostawka posiada jedną nogę umieszczoną wzdłuż krótszej krawędzi blatu. Noga biurka płytowa z regulatorami zamontowanymi w spodniej części nogi dającymi możliwość poziomowania biurka w zakresie minimum 15 mm. Noga wykonana z płyty o grubości 36 – 42 mm identycznie jak nogi biurek dla kierowników. Węższe krawędzie wykończone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Z przeciwległej strony do nogi krawędź dostawki połączona z blatem biurka za pomocą stalowych łączników płaskich o grubości minimum 3mm. Dostawka musi mieć możliwość połączenia z blatem biurka zarówno z prawej jak i lewej strony.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

5. Kontener do biurka do pomieszczeń kierowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 450 mm, Głębokość całkowita: 600 mm, wysokość całkowita: 600 mm</p> <p>Boki kontenera wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 36 mm, pokrytej obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Wąskie, widoczne krawędzie oklejone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Wieniec dolny wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do wyboru po podpisaniu Umowy. Wieniec dolny wyposażony w cztery rolki jezdne. Plecy wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 8 - 18 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną identyczną jak boki kontenera. Wieniec górny wykonany z dwóch płyt wiórowych o grubości 18 mm każda, pokrytych obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną identyczną jak boki kontenera. Uchwyty dwupunktowe o rozstawie otworów montażowych 128 mm montowane do czoła frontów szuflad w kształcie płaskownika w kolorze aluminium. Kontener wyposażony jest w cztery szuflady. Pierwsza szuflada zawiera wbudowany plastikowy piórnik, montowany z czołem płytowym jako górna szuflada kontenera. Pozostałe trzy szuflady dokumentowe z wysuwem minimum $\frac{3}{4}$ głębokości, w oparciu o wkłady metalowe na prowadnicach kulkowych. System wkładów kontenera musi zabezpieczać przed jednoczesnym wysunięciem więcej niż jednej szuflady. Kontener zamykany na zamek centralny z dwoma kluczykami (w tym jeden łamany), blokujący wszystkie szuflady jednocześnie. Fronty wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do wyboru po podpisaniu Umowy.</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy: - Attest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

6. Szafa niska do pomieszczeń kierowniczych

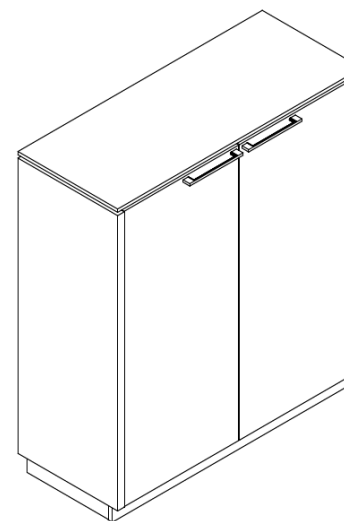
Minimalne wymagania Zamawiającego

Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 900 mm, Głębokość całkowita: 420 mm, Wysokość całkowita: 1160 mm

Szafa niska posadowiona na cokole o wysokości 50 – 80 mm. Pod cokołem ukryte regulatory pozwalające na wypoziomowanie szafy w zakresie minimum 20 mm. Cokół wykonany z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Korpus szafy, tylna część oraz półki wykonane z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Na korpus szafy z boku oraz na powierzchnię poziomą tworzącą blat nałożone nakładki wykonane z płyty o grubości 18 mm wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do ustalenia po podpisaniu Umowy. Szafa wyposażona w parę drzwi uchylnych. Szafa musi posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafa z zamkiem minimum dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy zaopatrzone w dwie półki dzielące przestrzeń szafy na trzy poziomy do przechowywania segregatorów. Fronty szafy wykonane z płyty o grubości 18 mm pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną identyczną jak widoczne boki oraz blat szafy.

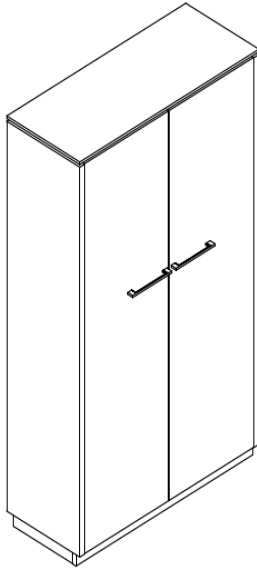
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

Rysunek poglądowy



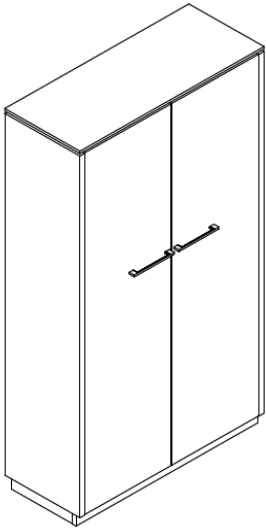
- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	
--	--

7. Szafa ubraniowa do pomieszczeń kierowniczych (aktowo-ubraniowa)

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 900 mm, Głębokość całkowita: 420 mm, Wysokość całkowita: 1850 mm</p> <p>Szafa aktowo - ubraniowa posadowiona na cokole o wysokości 50 – 80 mm. Pod cokołem ukryte regulatory pozwalające na wypoziomowanie szafy w zakresie minimum 20 mm. Cokół wykonany z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Korpus szafy, tylna część oraz półki wykonane z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Na korpus szafy z boku oraz na powierzchnię poziomą tworzącą blat nałożone nakładki wykonane z płyty o grubości 18 mm wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do ustalenia po podpisaniu Umowy. Szafa wyposażona w parę drzwi uchylnych. Szafa musi posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafa z zamkiem minimum dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyt z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy podzielone na dwie przestrzenie pionową przegrodą w stosunku 1/3 i 2/3. Szersza przestrzeń posiada w swoim wnętrzu wieszak wysuwany zamontowany prostopadle do tylnej ścianki szafy. Wieszak stalowy z powłoką chromowaną. Węższa część szafy zaopatrzona w cztery półki dzielące przestrzeń szafy na pięć poziomów. Fronty szafy wykonane z płyty o grubości 18 mm pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną identyczną jak widoczne boki oraz blat szafy.</p>	 A 3D perspective line drawing of a wardrobe cabinet. The cabinet is rectangular with a door on the front face. The door has a horizontal handle in the center. The drawing shows the top, front, and right side of the cabinet, highlighting its depth and the placement of the door and handle.

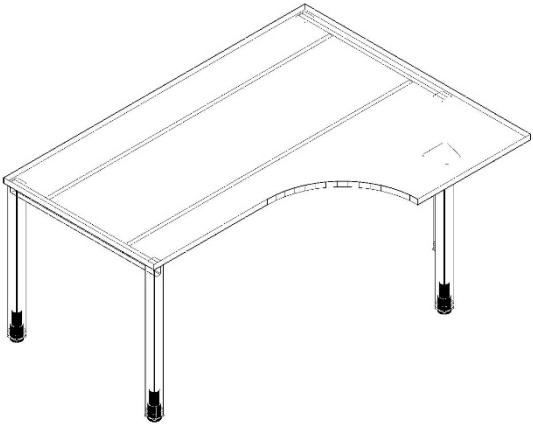
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy: - Attest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

8. Szafa aktowa do pomieszczeń kierowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 900 mm, Głębokość całkowita: 420 mm, Wysokość całkowita: 1850 mm</p> <p>Szafa aktowa posadowiona na cokole o wysokości 50 – 80 mm. Pod cokołem ukryte regulatory pozwalające na wypoziomowanie szafy w zakresie minimum 20 mm. Cokół wykonany z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Korpus szafy, tylna część oraz półki wykonane z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Na korpus szafy z boku oraz na powierzchnię poziomą tworzącą blat nałożone nakładki wykonane z płyty o grubości 18 mm wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do ustalenia po podpisaniu Umowy. Szafa wyposażona w parę drzwi uchylnych. Szafa musi posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafa z zamkiem minimum dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyt z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy zaopatrzone w cztery półki dzielące przestrzeń szafy na pięć poziomów do przechowywania segregatorów. Fronty szafy wykonane z płyty o grubości 18 mm pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną identyczną jak widoczne boki oraz blat szafy.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p>	 An isometric line drawing of a rectangular cabinet. The cabinet has a single door on the right side, which is slightly ajar. A horizontal lock mechanism is visible on the door, consisting of a handle and a bolt. The cabinet is shown from a three-quarter perspective, highlighting its depth and the placement of the door.

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

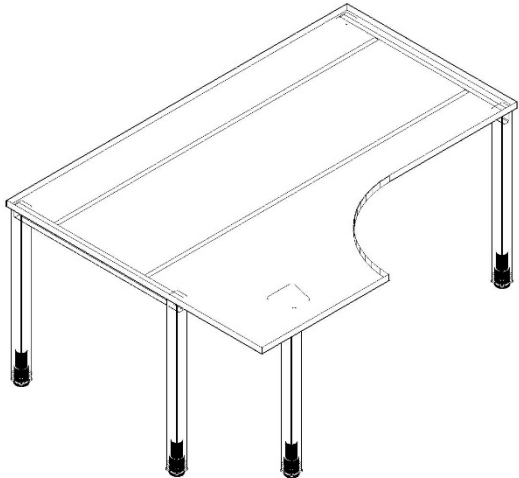
9. Biurko kątowe prawe

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 1600 mm, głębokość całkowita: 1200 mm (głębokość w miejscu wykonywania pracy – 800 mm), wysokość: 740 mm- 820 mm</p> <p>Biurko musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740 mm- 820 mm (+/- 10 mm). Błat biurka wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm, dwustronnie pokrytej melaminą w klasie higieniczności E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV blaty biurek muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Kolorystyka blatu biurka do wyboru spośród minimum 12 kolorów przedstawionych przez Wykonawcę po podpisaniu Umowy. Kolumna nogi biurka wykonana z profilu stalowego o przekroju kwadratowym o wymiarach 50 x 50 mm (+/-5%). Kolumny nogi połączone w pary za pomocą belek poprzecznych wykonanych z profilu stalowego o wymiarach 55 x 25 mm (+/-5%). Belki poprzeczne muszą przenikać w kolumny nogi. Spawanie kolumny nogi i belki</p>	 A technical line drawing of a right-angled corner desk. The desk has a rectangular top with a curved front edge on the right side. It is supported by three legs: two vertical legs at the corners and one vertical leg at the center of the curved front edge. The legs are connected to the desk frame by cross-braces. The drawing is a perspective view showing the top and front of the desk.

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>poprzecznej dla podniesienia estetyki wykonania musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi, tzw. podłużnicami wykonanymi z profilu 50 x 25 mm (+/-5%). Łączenie belek podblatowych z belkami poprzecznymi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki poprzeczne muszą posiadać nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Dla dodatkowego zabezpieczenia i trwałości połączenia te dwa elementy stelaża należy połączyć poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo na kolor do wyboru spośród minimum 6 kolorów w tym (szary, antracytowy, czarny). Dla zapewnienia trwałości połączenia oraz możliwości wielokrotnego montażu i demontażu mebla w blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe, a blat musi być mocowany do stelaża za pomocą śrub. Blat biurka w kształcie litery „L” z częścią wysuniętą po prawej stronie patrząc z perspektywy osoby siedzącej przy biurku. Część wysunięta blatu biurka podparta dodatkową nogą o kształcie identycznym jak kolumny nogi stelaża biurka. Dodatkowa noga musi mieć możliwość usunięcia jej w sytuacji, gdy wysuniętą część blatu chcemy zakończyć kontenerem wysokim. Szerokość części wysuniętej blatu biurka w miejscu ewentualnego połączenia biurka z kontenerem wysokim musi być równa głębokości kontenera, czyli 600 mm.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1 - Atest, certyfikat potwierdzający, że proponowane biurko jest wykonane zgodnie 	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>z normami PN-EN 527-1, PN-EN 527-2, potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość, stateczność oraz bezpieczeństwo użytkowania. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <p>- Oświadczenie producenta biurka, że wykona połączenie płyty blatu biurka z obrzeżem w technologii laserowej.</p>	


10. Biurko kątowe lewe

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 1600 mm, głębokość całkowita: 1200 mm (głębokość w miejscu wykonywania pracy – 800 mm), wysokość: 740 mm- 820 mm</p> <p>Biurko musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740 mm- 820 mm (+/- 10 mm). Błat biurka wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm, dwustronnie pokrytej melaminą w klasie higieniczności E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV blaty biurek muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Kolorystyka blatu biurka do wyboru spośród minimum 12 kolorów przedstawionych przez Oferenta po podpisaniu Umowy. Kolumna nogi biurka wykonana z profilu stalowego o przekroju kwadratowym o wymiarach 50 x 50 mm (+/-5%). Kolumny nogi połączone w pary za pomocą belek poprzecznych wykonanych z profilu stalowego o wymiarach 55 x 25 mm (+/-5%). Belki poprzeczne muszą przenikać w kolumny nogi. Spawanie kolumny nogi i belki poprzecznej dla</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>podniesienia estetyki wykonania musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi, tzw. podłużnicami wykonanymi z profilu 50 x 25 mm (+/-5%). Łączenie belek podblatowych z belkami poprzecznymi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki poprzeczne muszą posiadać nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Dla dodatkowego zabezpieczenia i trwałości połączenia te dwa elementy stelaża należy połączyć poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Cała konstrukcja malowana proszkowo na kolor do wyboru spośród minimum 6 kolorów w tym (szary, antracytowy, czarny). Dla zapewnienia trwałości połączenia oraz możliwości wielokrotnego montażu i demontażu mebla w blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe, a blat musi być mocowany do stelaża za pomocą śrub. Blat biurka w kształcie litery „L” z częścią wysuniętą po lewej stronie patrząc z perspektywy osoby siedzącej przy biurku. Część wysunięta blatu biurka podparta dodatkową nogą o kształcie identycznym jak kolumny nogi stelaża biurka. Dodatkowa noga musi mieć możliwość usunięcia jej w sytuacji, gdy wysuniętą część blatu chcemy zakończyć kontenerem wysokim. Szerokość części wysuniętej blatu biurka w miejscu ewentualnego połączenia biurka z kontenerem wysokim musi być równa głębokości kontenera, czyli 600 mm.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1 - Atest, certyfikat potwierdzający, że proponowane biurko jest wykonane zgodnie z normami PN-EN 527-1, PN-EN 527-2, potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość, 	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>stateczność oraz bezpieczeństwo użytkowania. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <p>- Oświadczenie producenta biurka, że wykona połączenie płyty blatu biurka z obrzeżem w technologii laserowej.</p>	


11. Kontener wysoki

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 440 mm, głębokość całkowita: 600 mm, wysokość: 750 mm</p> <p>Kontener wysoki do połączenia z blatami biurek pracowniczych. Kolor okładziny sztucznej do wyboru spośród palety kolorów przedstawionej przez Wykonawcę po podpisaniu Umowy. Kolor do wyboru spośród minimum 12 różnych okładzin, spójny z kolorem biurek pracowniczych. Kontener wykonany z płyty dwustronnie pokrytej melaminą w klasie higieniczności minimum E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Korpus, front, wieniec dolny o grubości 18 mm, wieniec górny o grubości 25 mm. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV blaty biurek muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Kontener posiada w dolnym wieńcu stopki regulacyjne z możliwością poziomowania. Kontener musi posiadać listwę uchwytową, która spełnia dodatkowo funkcję amortyzującą. Kontener musi posiadać 4 szuflady na</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>dokumenty. Wkłady szuflad kontenera wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym lub metalowe. Wszystkie szuflady wyposażone w prowadnice z mechanizmem posiadającym funkcję wyhamowania szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. Kontener posiada blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. W kontenerze zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. Wymagane jest zastosowanie zamka z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczami, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Taki system umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zastosowany zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Korpusy kontenerów fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany kontener jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074, potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość i stateczność. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą 	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <p>- Oświadczenie producenta kontenera, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej.</p>	

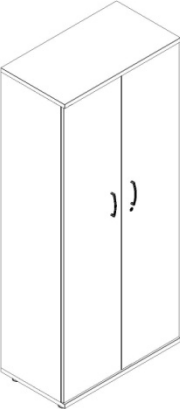
12. Kontener podblatowy na kółkach

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 430 mm, głębokość całkowita: 600 mm, wysokość: 550 mm</p> <p>Kontener podblatowy na kółkach. Kolor okładziny sztucznej do wyboru spośród palety kolorów przedstawionej przez Wykonawcę po podpisaniu Umowy. Kolor do wyboru spośród minimum 6 różnych okładzin, spójny z kolorem biurek pracowniczych. Kontener wykonany z płyty dwustronnie pokrytej melaminą w klasie higieniczności minimum E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Korpus, front, wieniec dolny o grubości 18 mm, wieniec górny o grubości 25 mm. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV blaty biurek muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892. Kontener posiada w dolnym wieńcu cztery kółka. Kontener musi posiadać listwę uchwytną, która spełnia dodatkowo funkcję amortyzującą. Kontener musi posiadać 3 szuflady na dokumenty. Wkłady szuflad kontenera wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym lub metalowe. Wszystkie szuflady wyposażone w prowadnice z mechanizmem posiadającym funkcję wyhamowania</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>szuflady oraz automatycznego dociągu przy zamykaniu. Kontener posiada blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. W kontenerze zamontowany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. Wymagane jest zastosowanie zamka z wymiennym cylindrem, 2 numerowanymi kluczami, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. Taki system umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zastosowany zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Korpusy kontenerów fabrycznie sklezione, zmontowane i dostarczane w całości.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany kontener jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074, potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość i stateczność. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w 	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
tym kraju - Oświadczenie producenta kontenera, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej.	

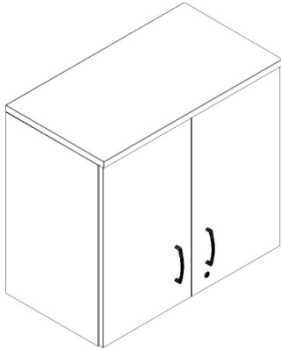
13. Szafa aktowa, pracownicza

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 800 mm, głębokość całkowita: 420 mm, wysokość: 1880 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie pokrytej melaminą o grubości 18 mm w klasie higieniczności E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 10 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wieńce szafy widoczne po zamknięciu drzwi, grubość wieńca górnego 18 - 25 mm. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Kolor do wyboru spośród minimum 12 różnych okładzin, spójny z kolorem biurek pracowniczych. Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej szafy dzięki rzędom otworów wykonanych co 32 - 35 mm na całej</p>	 <p>The image is a 3D perspective line drawing of a rectangular cabinet. It has a single door on the right side, which is slightly ajar, revealing a small interior space. The cabinet is shown from a three-quarter view, highlighting its depth and height. There are no handles or decorative elements visible on the door.</p>

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>wysokości korpusu. Wnętrze szafy posiada cztery ruchome półki wykonane z płyty wiórowej o grubości 22 – 25 mm pokryte melaminą, od frontu oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm dające możliwość przechowywania pięciu rzędów segregatorów archiwizujących dokumenty wielkości A4. Półki osadzone na podporach zabezpieczających przypadkowe wyszarpięcie półki za pomocą trzpienia i otworu nawierconego w półce – tzw. „secura” Dolny wieniec szafy zaopatrzone w minimum cztery stopki z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym o wysokości 30 mm (+/-5mm). Szafa musi mieć możliwość poziomowania mebla z pomocą stopek oraz otworów nawierconych w dolnym wieńcu mebla za pomocą klucza bez konieczności podnoszenia, przechylania mebla. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przytykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Drzwi posiadają gałkę spełniającą rolę uchwytu, w której umieszczony jest zamek. Zastosowane zawiasy puszkowe, samodomykające o rozwarcie minimum 100 stopni z funkcją cichego domyku</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany mebel jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju - Oświadczenie producenta szafy, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej. 	

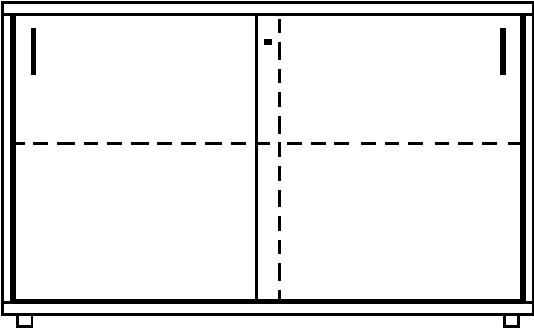
14. Nadstawka na szafę aktową

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 800 mm, głębokość całkowita: 420 mm, wysokość: 750 mm</p> <p>Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie pokrytej melaminą o grubości 18 mm w klasie higieniczności E1 oraz o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 10 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wieniec górny nadstawki widoczny po zamknięciu drzwi, grubość wieńca górnego – 18 – 25 mm. Wieniec dolny zakryty drzwiami, niewidoczny po zamknięciu drzwi. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. Kolor do wyboru spośród minimum 12 różnych okładzin, spójny z kolorem biurek pracowniczych. Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu. Wnętrze zaopatrzone w jedną półkę o grubości 22 – 25 mm z możliwością regulacji wysokości. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi minimum w 2 punktach. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Drzwi posiadają gałkę spełniającą rolę uchwytu, w której umieszczony jest zamek. Zastosowane zawiasy puszkowe, samodomykające o rozwarcie minimum 100 stopni z funkcją cichego domyku.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany mebel jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. 	


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <p>- Oświadczenie producenta nadstawki na szafę, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej.</p>	

15. Szafa aktowa, niska z drzwiami przesuwными


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 1200 mm, głębokość całkowita: 420 mm, wysokość: 780 mm</p> <p>Korpus i drzwi szafy wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej pokrytą obustronnie okładziną sztuczną kolorystycznie spójną z kolorem biurka i kontenera. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez odpowiednią jednostkę badawczą. Półki wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 18mm. Drzwi szafy przesuwne wykonane z płyty o grubości 18 mm suwane po prowadnicach aluminiowych umieszczonych w rowkach wyfrezowanych w wieńcach mebla. Fronty zachodzą na siebie ukrywając w pełni wnętrze szafy po maksymalnym zsunięciu. Fronty wykonane z płyty o grubości 18 mm w kolorze całego mebla. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającego przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki, regulacja wysokości półek ma być skokowa co 32 – 34 mm na całej wysokości szafy. Wnętrze szafy podzielone pionową przegrodą na dwie równe części. W każdej z tak powstałych dwóch części szafy zamontowane po jednej półce dając możliwość przechowywania dwóch rzędów segregatorów. „Pleczy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej o grubości 8 – 18 mm wpuszczonej w rowki wyfrezowane w bokach i wieńcach, w kolorze całej szafy. Wieniec górny i dolny wykonane z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odpornym na uderzenia mechaniczne. Wieniec dolny wyposażony w minimum 5 okrągłych stopiek wykonanych z czarnego PCV zapewniających poziomowanie od wewnątrz</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>szafy bez potrzeby jej odsuwania lub podnoszenia w zakresie minimum 15 mm. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden tamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Szafy muszą wykonane wg norm PN EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074 mówiących o wytrzymałości, stateczności i trwałości.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany mebel jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju - Oświadczenie producenta szafy, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej. 	

16. Stolik okrągły do pomieszczeń pracowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): FI 850 mm, wysokość: 750 mm</p> <p>Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm pokrytej obustronnie okładziną sztuczną, kolorystycznie spójną z innymi meblami do pomieszczeń pracowniczych. Klasa higieniczności płyty E1. Wąskie krawędzie blatu oklejone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty. Stelaż składający się z nogi stalowej, rurowej o średnicy 68 – 72 mm, do której przymocowane są, cztery łapy odlewane z aluminium lub stali nierdzewnej. Łapy ze względu na estetykę wykonania oraz trwałość połączenia mocowane do pionowej rury za pomocą śrub (nie dopuszczalne jest połączenie spawane), wyposażone w stopki do poziomowania w zakresie do minimum 15 mm. Stelaż w kolorze metalik zbliżonym do RAL 9006.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1	 <p>The drawing shows a top-down view of a round table. It has a circular, slightly recessed top surface. The base is a central vertical column that branches into four legs. Each leg is angled outwards and downwards, ending in a small, dark, rectangular foot. The drawing is a simple line drawing with some shading to indicate depth.</p>


17. Fotel obrotowy z zagłówkiem do pomieszczeń kierowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita krzesła – 740 mm, szerokość siedziska: 480 mm, szerokość oparcia: 470 mm, wysokość całkowita: 1180 – 1390 mm.</p> <p>Fotel obrotowy na kółkach z mechanizmem synchronicznym, na podnośniku gazowym. Fotel musi posiadać oparcie wykonane na bazie plastikowej ramy i rozpiętej na niej półprzezroczystej membrany. Rama oparcia wraz z membraną połączone bez używania dodatkowych elementów mocujących (np. śruba, klej). Kolekcja foteli, z której pochodzi zaoferowany fotel musi mieć w standardzie również możliwość zastosowania oparcia tapicerowanego z wypełnieniem pianką. Fotele muszą pochodzić z tej samej kolekcji tak żeby pozostałe elementy fotela nie różniły się.</p> <p>Elementy plastikowe wykonane z wysokiej jakości tworzywa pochodzącego minimum w 50% pochodzącego z recyklingu. Z tyłu oparcia fotela dla zapewnienia właściwego podparcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa użytkownika niezbędna jest regulacja lędźwiowa obsługiwana za pomocą okrągłego elementu w zakresie 70 - 80 mm na wysokość, wykonanego z tworzywa w kolorze czarnym. Oparcie fotela o zróżnicowanej grubości i zróżnicowanej szerokości. Oparcie wyraźnie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek lędźwiowo – krzyżowy. Wypełnienie siedziska) wykonane z pianki wylewanej w formach o właściwościach trudnozapalnych. W piance siedziska od strony płaszczyzny ramy siedziska wykonane zagłębienia stożkowe poprawiające komfort osoby siedzącej zwiększając przez to elastyczność i miękkość siedzenia. Siedzisko tapicerowane tkaniną obiciową. Poduszka siedziska posiada wyraźne oddzielone krawędzie i powierzchnie boczne. Tkanina na siedzisku zszywana z kawałków w miejscu styku</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>powierzchni siedziska z powierzchnią stanowiącą grubość siedziska. Fotel wyposażony w podłokietniki plastikowe z regulacją wysokości 70 - 90 mm oraz regulacją nakładek przód-tył i na boki. Podstawa pięcioramienna z czarnego nylonu wzmocnionego włóknem szklanym o średnicy 690 -700 mm. Kółka o średnicy 60 - 70 mm przeznaczone na miękkie podłoże. Mechanizm synchroniczny z blokadą oparcia w minimum 4 położeniach (zakres regulacji odchylenia: oparcia od $(+/-1)^{\circ}$ -6° do 20°, siedziska od -3° do 10°), z regulacją głębokości siedziska (zakres 60 - 70 mm) oraz regulacją kąta pochylenia siedziska w pozycji do pracy (-3° siedzisko, -6° oparcie). Fotel tapicerowany tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż: Ścieralność: 100 000 cykli Martindale'a, Trudnopalność według normy PN EN 1021-1, -2. Fotel posiada regulowany dwupłaszczyznowo zagłówek, tapicerowany z przodu tkaniną, a z tyłu panel plastikowy. Zagłówek posiada mechanizm regulacji wysokości w zakresie 60 - 80 mm, który jest ukryty we wnętrzu tapicerowanego przedniego panelu oraz odchylania pod kątem około 75°. Zagłówek jest wysunięty do przodu tak, aby użytkownik w pozycji pionowej nie musiał wychylać głowy do tyłu, aby podeprzeć odcinek szyjny kręgosłupa. Fotel musi spełniać normy PN EN 1022, PN EN 1335-1, PN EN 1335-2, PN EN 16139 poziom 2 (Badanie statycznego obciążenia siedziska do 200 kg) w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Fotel musi spełniać nowe normy bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z dnia 18 października 2023 r. – Dz. U. z 2023, poz 2367)</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<ul style="list-style-type: none"> - Oświadczenia producenta fotela o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania. - Atestu, certyfikatu potwierdzającego zgodność produktu z normami PN EN 1335-1, PN EN 1335-2, PN EN 1022, PN EN 16139 poziom 2 (Badanie statycznego obciążenia siedziska do 200 kg) wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju - Protokół oceny ergonomicznej krzesła/fotela potwierdzający, że oferowane krzesło/fotel spełnia wymagania ergonomiczno-fizjologiczne zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 (DZ.U. z 2023, poz. 2367). Protokół musi być wydany przez niezależny organ badawczy, nie może być sygnowany przez Producenta fotela. - Oświadczenia producenta fotela, że elementy plastikowe fotela w oferowanym modelu wykonane są z tworzywa sztucznego pochodzącego minimum w 50% z recyklingu - Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2) 	

18. Fotel obrotowy pracowniczy

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita krzesła – 740 mm, szerokość siedziska: 480 mm, szerokość oparcia: 470 mm, wysokość całkowita: 1020 – 1090 mm.</p> <p>Fotel obrotowy na kółkach z mechanizmem synchronicznym, na podnośniku gazowym. Fotel musi posiadać oparcie wykonane na bazie plastikowej ramy i rozpiętej na niej półprzezroczystej membrany. Rama oparcia wraz z membraną połączone bez używania dodatkowych elementów mocujących (np. śruba, klej). Kolekcja foteli, z której pochodzi zaoferowany fotel musi mieć w standardzie również możliwość zastosowania oparcia tapicerowanego z wypełnieniem pianką. Fotele muszą pochodzić z tej samej kolekcji tak żeby pozostałe elementy fotela nie różniły się.</p> <p>Elementy plastikowe wykonane z wysokiej jakości tworzywa pochodzącego minimum w 50% pochodzącego z recyklingu. Z tyłu oparcia fotela dla zapewnienia właściwego podparcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa użytkownika niezbędna jest regulacja lędźwiowa obsługiwana za pomocą okrągłego elementu w zakresie 70 - 80 mm na wysokość, wykonanego z tworzywa w kolorze czarnym. Oparcie fotela o zróżnicowanej grubości i zróżnicowanej szerokości. Oparcie wyraźnie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek lędźwiowo – krzyżowy. Wypełnienie siedziska wykonane z pianki wylewanej w formach o właściwościach trudnozapalnych. W piance siedziska od strony płaszczyzny ramy siedziska wykonane zagłębienia stożkowe poprawiające komfort osoby siedzącej zwiększając przez to elastyczność i miękkość siedzenia. Siedzisko tapicerowane tkaniną obiciową. Poduszka siedziska posiada wyraźne oddzielone krawędzie i</p>	 A wireframe technical drawing of an office chair. The chair features a high-back mesh seat and backrest, two armrests, and a five-point base with casters. The drawing is a perspective view from the right side.

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>powierzchnie boczne. Tkanina na siedzisku zszywana z kawałków w miejscu styku powierzchni siedziska z powierzchnią stanowiącą grubość siedziska. Fotel wyposażony w podłokietniki plastikowe z regulacją wysokości 70 - 90 mm oraz regulacją nakładek przód-tył i na boki. Podstawa pięcioramienna z czarnego nylonu wzmocnionego włóknem szklanym o średnicy 690 -700 mm. Kółka o średnicy 60 - 70 mm przeznaczone na miękkie podłoże. Mechanizm synchroniczny z blokadą oparcia w minimum 4 położeniach (zakres regulacji odchylenia: oparcia od (+/-1)° -6° do 20°, siedziska od -3° do 10°), z regulacją głębokości siedziska (zakres 60 - 70 mm) oraz regulacją kąta pochylenia siedziska w pozycji do pracy (-3° siedzisko, -6° oparcie). Fotel tapicerowany tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż: Ścieralność: 100 000 cykli Martindale, Trudnopalność według normy PN EN 1021-1, -2. Fotel musi spełniać normy PN EN 1022, PN EN 1335-1, PN EN 1335-2, PN EN 16139 poziom 2 (Badanie statycznego obciążenia siedziska do 200 kg) w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Fotel musi spełniać nowe normy bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z dnia 18 października 2023 r. – Dz. U. z 2023, poz 2367)</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oświadczenia producenta fotela o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania. - Atestu, certyfikatu potwierdzającego zgodność produktu z normami PN EN 1335-1, PN EN 1335-2, PN EN 1022, PN EN 16139 poziom 2 (Badanie statycznego obciążenia siedziska do 200 kg) wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę 	

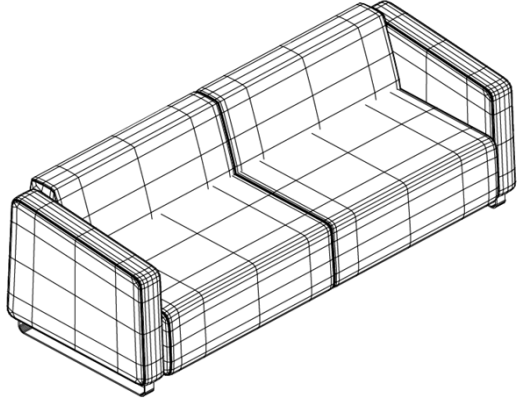
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protokół oceny ergonomicznej krzesła/fotela potwierdzający, że oferowane krzesło/fotel spełnia wymagania ergonomiczno-fizjologiczne zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 (DZ.U. z 2023, poz. 2367). Protokół musi być wydany przez niezależny organ badawczy, nie może być sygnowany przez Producenta fotela. - Oświadczenia producenta fotela, że elementy plastikowe fotela w oferowanym modelu wykonane są z tworzywa sztucznego pochodzącego minimum w 50% z recyklingu - Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2) 	

19. Krzesło konferencyjne

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita krzesła – 600 mm, szerokość siedziska: 450 mm, szerokość oparcia: 470 mm, wysokość całkowita: 940 mm.</p> <p>Krzesło stacjonarne na 4 nogach z podłokietnikami, siedzisko z oparciem tapicerowane materiałem obiciowym. Krzesło musi posiadać funkcję sztaplowania w ilości minimum 4 sztuk. Siedzisko wraz z oparciem stanowią dwa elementy połączone ze sobą na stałe elementami wykonanymi, np. z blachy, co daje dodatkową elastyczność oparcia. Siedzisko wraz z oparciem w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się plastikowej maskownicy na oparciu i siedzisku. Poduszka siedziska posiada wyraźne oddzielone krawędzie i powierzchnie boczne. Tkanina na siedzisku zszywana z kawałków w miejscu styku powierzchni siedziska z powierzchnią stanowiącą grubość siedziska. Oparcie o całkowitej grubości 40 - 45 mm. Siedzisko o całkowitej grubości 50 - 55 mm. Siedzisko i oparcie wykonane z pianki o właściwościach trudno zapalnych. Stelaż wykonany ze stalowej rury o średnicy 20 – 22 mm i grubości ścianki 2 – 2,5 mm, malowany proszkowo na kolor do wyboru spośród minimum 5 kolorów w tym szary, czarny, antracytowy. Stelaż nie jest w żaden sposób połączony z oparciem. Mocowanie stelaża z elementem tapicerowanym znajduje się wyłącznie pod siedziskiem. Tylne nogi ustawione pod kątem do podłoża, zaślepione plastikowymi stopkami. Przednia i tylna noga krzesła i podłokietnik stanowi jeden odcinek giętej rury. Nakładki na podłokietniki miękkie z tworzywa poliuretanowego. Krzesło tapicerowane tkaniną obiciową o parametrach nie gorszych niż: Ścieralność: 100 000 cykli Martindale, Trudnopalność według normy PNE EN 1021-1, PN EN 1021-2, Waga: 400 – 500 g/m²</p>	

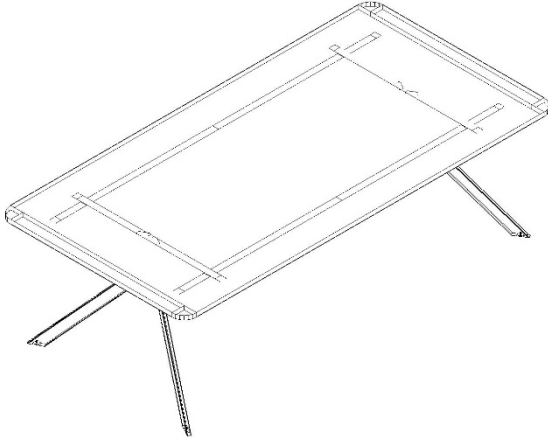
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oświadczenia producenta krzesła o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania. - Atestu, certyfikatu, sprawozdania z przeprowadzenia badań potwierdzającego zgodność produktu z normami PN EN 1022, PN EN 16139 wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju - Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2) 	

20. Kanapa do pomieszczeń kierowniczych

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/- 20 mm): szerokość całkowita: 2140 mm, głębokość całkowita: 830 mm, wysokość: 795 mm</p> <p>Kanapa tapicerowana materiałem obiciowym. Szkielet kanapy wykonany na bazie sklejki i płyty wiórowej i drewnianych listew. Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie. Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze. Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste. Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku. Elementy boczne opadające do przodu. Elementy boczne o mniejszej głębokości niż fotel. Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami. Stelaż w kształcie płozy wykonany z kształtownika o wymiarach profilu (= -10%): 40 mm x 5 mm o długości 720 - 740 mm i wysokości 120 - 130 mm. Płozy montowane do elementów bocznych. Możliwość tworzenia systemowych rozwiązań w postaci narożników i dłuższych ciągów siedzisk. Tkanina użyta do wykonania mebla musi charakteryzować się odpornością na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale'a oraz trudnozapalnością zgodnie z normą PN EN 1021-1. Kanapę należy wykonać zgodnie z Normami PN-EN 1728, PN EN 1022 w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1728, PN EN 1022 w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.	

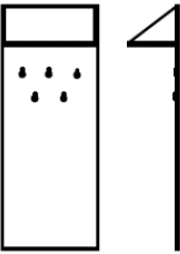
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<ul style="list-style-type: none">- Oświadczenia producenta kanapy, że wykona mebel przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2)	

21. Stół konferencyjny z mediaportami

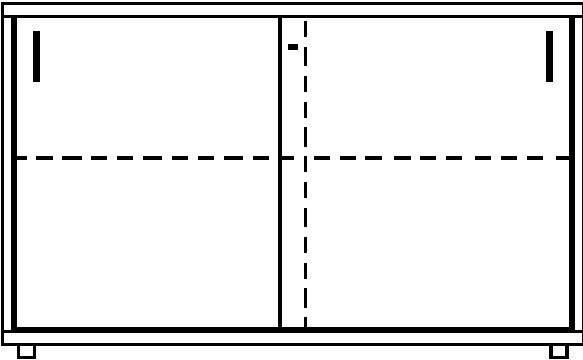
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Długość całkowita: 2700 mm, szerokość całkowita: 1200 mm, wysokość: 750 mm</p> <p>Stół konferencyjny, prostokątny z zaokrąglonymi rogami. Stelaż metalowy malowany proszkowo, blat z płyty o grubości 25 mm. Blat stołu wykonany z jednego kawałka płyty. Stelaż stołu wykonany jako konstrukcja metalowa. Noga stołu wykonana z profilu o wymiarach przekroju 20 x 60 mm (+/-5%). Pod blatem stołu umieszczone profile wspierające blat wykonane z profilu kwadratowego o wymiarach przekroju 45x45mm (+/-5%). Każda noga stołu wyposażona w stopki poziomujące chromowane, które poziomują stół w zakresie + 10 mm. Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów. Cała konstrukcja malowana proszkowo na kolor do wyboru spośród palety minimum 6 różnych w tym szary, czarny, antracytowy. Blat wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej o grubości 25 mm, dwustronnie pokrytej melaminą. Klasa higieniczności płyty użytej do wykonania blatu stołu na poziomie minimum E1. Płyta blatu stołu o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone klejką z tworzywa sztucznego PVC lub ABS o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Zastosowana klejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe-blacik przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Nogi stołu ułożone w kształcie wielkiej litery „Y”. Kształt obrazuje rysunek poniżej. Narożniki blatu zaokrąglone. Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Dostawcę wyposażenia próbek materiału. Stół należy wykonać zgodnie z Normami</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>PN EN 15372; PN EN 1730; PN EN 14072</p> <p>Stół wyposażony w mediaport i wymiarach: 157 x 345 mm zainstalowany centralnie na środku blatu stołu.</p> <p>Mediaport wyposażony jest w:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 3 x 230V 16A z bolcem uziemiającym (kabel 3m) 2. 1 x RJ45 podwójna 3. 1 x HDMI 4. 1 x USB podwójne <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <p>- Certyfikat, atest potwierdzający zgodność oferowanego produktu z normami: PN EN 15372; PN EN 1730; PN EN 14072 potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość, stateczność oraz bezpieczeństwo użytkowania. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.</p>	

22. Wieszak ścienny z półką

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szer.: 700 mm / 230 mm / 1200 mm.</p> <p>Wieszak ścienny z półką wykonany z dwóch płyt trójwarstwowych o grubości 18 mm oraz wspornika. Do głównej części wieszaka płyty o wymiarach 700 x 1200 mm przymocowana druga płyta pod kątem prostym stanowiąca półkę. Aby wzmocnić nośność półki należy zainstalować wsporniki z płyty pomiędzy płaszczyznami obydwu części ścięte pod kątem prostym. Kolorystyka płyty spójna z innymi meblami pracowniczymi. Wąskie krawędzie powstałe po odcięciu płyty należy wykończyć obrzeżem ABS o grubości 1 – 2 mm. Wieszak mocowany do ściany za pomocą śrub lub haków i kołków rozporowych. Kołki rozporowe należy dobrać do istniejących ścian w miejscu zawieszenia wieszaka. Do płyty wieszaka pod półką należy zamocować wieszaki na ubrania. Wieszaki metalowe, trwałe o dużej odporności na pękanie. Trzy wieszaki rozmieścić na płycie równomiernie w jednym rzędzie.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

23. Komoda na ekspres i wyposażenie ekspresu

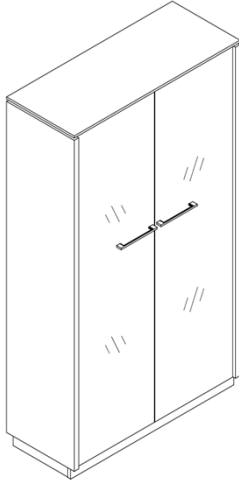
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): Szerokość całkowita: 1200 mm, głębokość całkowita: 520 mm, wysokość: 780 mm</p> <p>Korpus i drzwi szafy wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej pokrytą obustronnie okładziną sztuczną kolorystycznie spójną z kolorem biurka i kontenera. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez odpowiednią jednostkę badawczą. Półki wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 18 mm. Drzwi szafy przesuwne wykonane z płyty o grubości 18 mm suwane po prowadnicach aluminiowych umieszczonych w rowkach wyfrezowanych w wieńcach mebla. Fronty zachodzą na siebie ukrywając w pełni wnętrze szafy po maksymalnym zsunięciu. Fronty wykonane z płyty o grubości 18 mm w kolorze całego mebla. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające</p>	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki, regulacja wysokości półek ma być skokowa co 32 – 34 mm na całej wysokości szafy. Wnętrze komody podzielone pionową przegrodą na dwie równe części. W każdej z tak powstałych dwóch części komody zamontowane po jednej półce dając możliwość przechowywania dwóch rzędów segregatorów. „Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej o grubości 8 – 18 mm wpuszczonej w rowki wyfrezowane w bokach i wieńcach, w kolorze całej szafy. Wieniec górny wykonany z blatu HPL, odpornego na zamoczenia i czyszczenie środkami chemicznymi wykonany z płyty o grubości 35-40 mm. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odpornym na uderzenia mechaniczne. Wieniec dolny wyposażony w minimum 5 okrągłych stopek wykonanych z czarnego PCV zapewniających poziomowanie od wewnątrz szafy bez potrzeby jej odsuwania lub podnoszenia w zakresie minimum 15 mm.</p>	

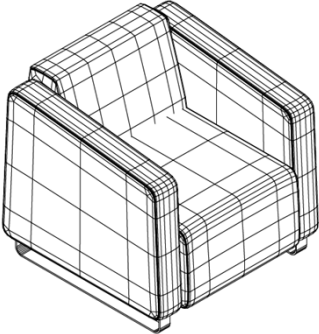
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Komody muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Komody muszą wykonane wg norm PN EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074 mówiących o wytrzymałości, stateczności i trwałości.</p> <p>Dodatkowo wykonane przelot na kable ekspresu ze stali nierdzewnej.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - certyfikat lub atest potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1 - Atest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany mebel jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju 	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju</p> <p>- Oświadczenie producenta komody, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej.</p>	

24. Szafa aktowa do pomieszczeń kierowniczych oszklona

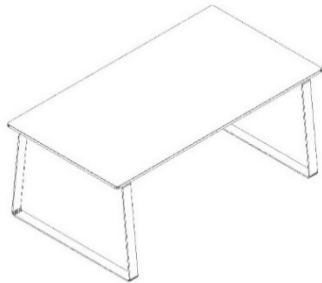
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 900 mm, Głębokość całkowita: 420 mm, Wysokość całkowita: 1850 mm</p> <p>Szafa aktowa posadowiona na cokole o wysokości 50 – 80 mm. Pod cokołem ukryte regulatory pozwalające na wypoziomowanie szafy w zakresie minimum 20 mm. Cokół wykonany z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Korpus szafy, tylna część oraz półki wykonane z płyty o grubości 18 mm. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Na korpus szafy z boku oraz na powierzchnię poziomą tworzącą blat nałożone nakładki wykonane z płyty o grubości 18 mm wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze do ustalenia po podpisaniu Umowy. Szafa wyposażona w parę drzwi uchylnych wykonanych ze szkła przezroczystego osadzonego w ramce aluminiowej. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyt z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy zaopatrzone w cztery półki dzielące przestrzeń szafy na pięć poziomów do przechowywania segregatorów.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	 An isometric line drawing of a rectangular cabinet. The front face features a large glass door with a central horizontal handle. The cabinet is shown from a three-quarter perspective, highlighting its depth and the glass panels. The drawing uses simple lines and some hatching to indicate shadows and depth.

25. Fotel do kanapy do pomieszczeń kierowniczych

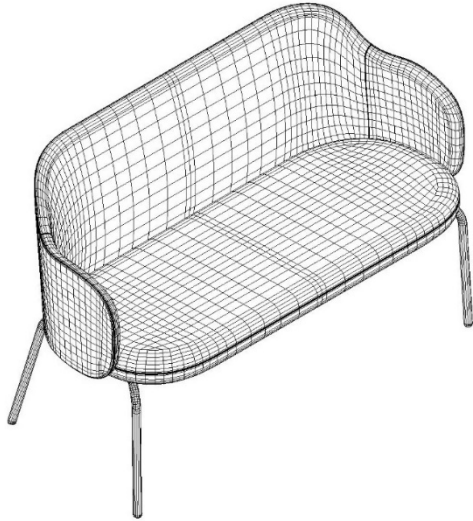
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/- 20 mm): szerokość całkowita: 810 mm, głębokość całkowita: 830, wysokość: 795 mm</p> <p>Fotel tapicerowany wysokiej jakości materiałem obiciowym. Szkielet fotela wykonany na bazie sklejki i płyty wiórowej i drewnianych listew. Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie. Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze. Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste. Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku. Elementy boczne opadające do przodu. Elementy boczne o mniejszej głębokości niż fotel. Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami Stelaż w kształcie płozy wykonany z kształtownika o wymiarach profilu (+/-10%): 40 mm x 5 mm o długości 720 - 740 mm i wysokości 120 - 130 mm Płozy montowane do elementów bocznych. Możliwość tworzenia systemowych rozwiązań w postaci narożników i dłuższych ciągów siedzisk. Tkanina użyta do wykonania mebla musi charakteryzować się odpornością na ścieranie minimum 100 000 cykli Martindale'a oraz trudnozapalnością zgodnie z normą PN EN 1021-1 oraz PN EN 1021-2.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1728, PN EN 1022 w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.- Oświadczenia producenta kanapy, że wykona mebel przy użyciu pianek trudnozapalnych dla przedmiotowego postępowania- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros	

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
(PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2)	

26. Stolik kawowy

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 1200 mm, Głębokość całkowita: 700 mm, Wysokość całkowita: 600 mm</p> <p>Stelaż stolika wykonany z płaskownika stalowego o przekroju prostokątnym o wymiarach przekroju 40 - 60 x 10 - 20 mm Stelaż malowany proszkowo na kolor do wyboru spośród minimum 6 kolorów w tym szary, czarny, antracytowy.</p> <p>Kształt nogi w kształcie wielkiej litery „U” z kątem prostym pomiędzy poziomą a pionową częścią nogi. Dopuszcza się stelaże z wygięciem pionowej części stelaża względem podłoża jak pokazuje to rysunek poglądowy zamieszczony do opisu. Element stelaża stychny z podłożem musi posiadać stopki wykonane z tworzywa sztucznego w miejscu styku z podłożem. Błat stolika wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej o grubości 25 mm. Płyta użyta do wykonania blatu stolika musi posiadać atest higieniczności na poziomie E1 Wąskie krawędzie blatu stolika zabezpieczone klejką ABS lub PVC o grubości 2 mm Dokładną kolorystyką do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Dostawcę wyposażenia próbek materiału.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

27. Kanapa mniejsza


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 1260 mm, Głębokość całkowita: 580 mm, Wysokość całkowita: 840 mm</p> <p>Kanapa 2-osobowa musi posiadać następujące cechy:</p> <ul style="list-style-type: none">• Oparcie wraz z bokami stanowić jeden element o łukowym kształcie obejmującym siedzisko.• Siedzisko wraz z oparciem stanowić dwa osobne elementy.• Boki oparcia stanowić jednocześnie podłokietniki i z oparciem tworzyć jeden element.• Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się plastikowych maskownic na oparciu i siedzisku.• Siedzisko i oparcie wykonane na bazie pianki wtryskowej o właściwościach trudnozapalnych. Nie dopuszcza się pianki ciętej.• Oparcie i siedzisko o wyraźnych krawędziach bocznych określających grubość tych elementów.• Tapicerka oparcia i siedziska zszywana z kawałków tkaniny, a linie szycia podkreślone grubszą nicią, tzw. stębnówką.• Stelaż wykonany ze stalowej rury o średnicy 22 - 24 mm malowanej proszkowo na kolor czarny - RAL 9005.• Tylne nogi ustawione pod kątem do podłoża zaślepione plastikowymi stopkami. <p>Parametry tkaniny:</p> <ul style="list-style-type: none">• Ścieralność: minimum 100 000 cykli• Gramatura 350 - 450 g/m²	 <p>A wireframe technical drawing of a two-seater sofa. The sofa features a curved, rounded backrest and a matching curved front edge. It has four thin, slightly tapered legs. The entire structure is depicted as a grid of lines, representing the underlying frame and upholstery layout.</p>

- Odporność na piling nie gorszy niż 4
- Trudnopalność PN EN 1021-1, PN EN 1021-2


Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Oświadczenia producenta kanapy, że wykona mebel przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2)

28. Stolik kwadratowy

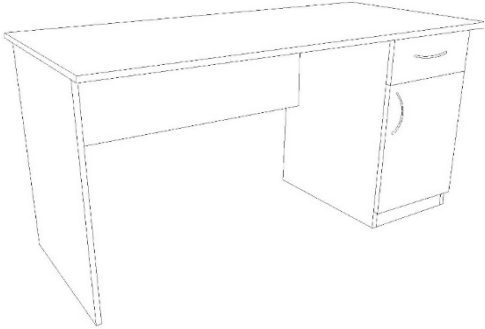
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 580 mm, Głębokość całkowita: 580 mm, Wysokość całkowita: 500 mm</p> <p>Stolik okolicznościowy z blatem w kształcie kwadratu z zaoblonymi narożnikami.</p> <p>Stolik powinien posiadać następujące funkcje i wyposażenie:</p> <ul style="list-style-type: none">• Konstrukcja malowana proszkowo na kolor czarny RAL 9005, wykonana z giętego na kształt symetrycznej płozy pręta o grubości 12 - 14 mm.• Pręty w dolnej części skrzyżowane po przekątnej a płoza zwęża się ku górze.• Podstawa wyposażona w plastikowe ślizgi zabezpieczające przed uszkodzeniem podłoża• Blat w kształcie kwadratu z zaokrąglonymi narożnikami wykonany z płyty laminowanej o grubości 18 mm. Kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy• Stolik wykonany zgodnie z Normami PN-EN 1730, PN-EN 12521. <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej użytej do wykonania blatu na poziomie minimum E1- Atestu, certyfikatu potwierdzającego zgodność produktu z normami PN-EN 1730, PN-EN 12521 wystawiony przez niezależną jednostkę badawczą	

29. Krzesło konferencyjne mniejsze

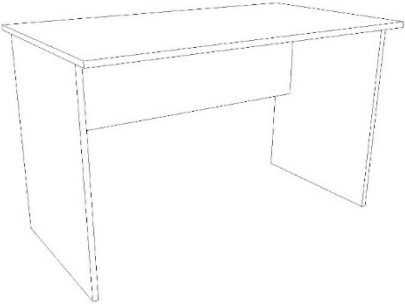
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość całkowita: 430 mm, Wysokość całkowita: 860 mm, głębokość siedziska 410 mm. Wysokość siedziska 460 mm,</p> <p>Krzesło konferencyjno - jadalniane bez podłokietników. Konstrukcja krzesła musi być zwarta o niewielkiej szerokości, ale jednocześnie pozwalać na przenoszenie dużych obciążeń. Krzesło musi mieć możliwość obciążenia do 130 kg. Konstrukcja krzesła wykonana z metalu. Nogi, jako jedyny element metalowy, który jest widoczny malowany proszkowo na kolor czarny. Oparcie i siedzisko tworzą integralną całość, bez przerwy pomiędzy siedziskiem a oparciem. Siedzisko i obydwie strony oparcia tapicerowane eco skórą w kolorze czarnym. Siedzisko i oparcie wypełnione gąbką poliuretanową. Krzesło musi mieć możliwość sztaplowania w ilości do 10 sztuk na jednej pryźmie.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Oświadczenia producenta krzesła o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.- Atestu, certyfikatu, sprawozdania z przeprowadzenia badań potwierdzającego zgodność produktu z normami PN EN 1022, PN EN 16139 wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju- Atest, certyfikat potwierdzający trudnopalność tkaniny zgodnie z normami: papieros	

(PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2).	
--	--


30. Biurko do pomieszczeń biurowych z szufladą i szafką

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-10 mm): szerokość całkowita: 1200 mm, Głębokość całkowita 600 mm, Wysokość całkowita: 740 mm,</p> <p>Biurko o kształcie blatu prostokątnym. Biurko posadowione na jednej nodze płytowej oraz postumencie z szafką oraz szufladą. Wszystkie elementy konstrukcyjne poza blatem biurka wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną o grubości 18 mm. Blat wykonany z płyty o grubości 25 – 28 mm pokrytej okładziną sztuczną. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm. Należy zastosować płytę wiórową trójwarstwową o klasie higieniczności minimum E1. Biurko posiada z prawej strony, patrząc z perspektywy osoby siedzącej przy biurku szafkę zamykaną drzwiami oraz jedną szufladę tuż pod blatem biurka. Wnętrze szafki posiada jedną półkę wykonaną z płyty o grubości 18 mm pokrytej okładziną sztuczną. Drzwi oraz szuflada posiadają uchwyty doczołowe o rozstawie otworów montażowych 128 mm.</p> <p>Zarówno postument z drzwiami i szufladą jak i noga płytowa muszą w miejscu zetknięcia się z podłożem posiadać stopki wkręcane w gniazda umieszczone w płycie nogi oraz postumentu. Stopki z czarnego tworzywa mają za zadanie możliwość wypoziomowania mebla w zakresie do 10 mm. Noga płytowa biurka połączona z postumentem za pomocą łącznika / blendy o wysokości 350 mm.</p> <p>Kolorystyka płyty meblowej do wyboru spośród minimum 6 dekorów przedstawionych przez Dostawcę Wyposażenia po podpisaniu Umowy.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

31. Biurko do pomieszczeń biurowych bez szuflady

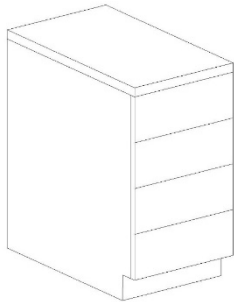
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-10 mm): szerokość całkowita: 1600 mm, Głębokość całkowita 700 mm, Wysokość całkowita: 740 mm,</p> <p>Biurko o kształcie blatu prostokątnym. Biurko posadowione na dwóch nogach płytowych. Wszystkie elementy konstrukcyjne poza blatem biurka wykonane z płyty pokrytej okładziną sztuczną o grubości 18 mm. Blat wykonany z płyty o grubości 25 – 28 mm pokrytej okładziną sztuczną. Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem o grubości 2mm. Należy zastosować płytę wiórową trójwarstwową o klasie higieniczności minimum E1.</p> <p>Nogi płytowe biurka muszą w miejscu zetknięcia się z podłożem posiadać stopki wkręcane w gniazda umieszczone w płycie nogi. Stopki z czarnego tworzywa mają za zadanie możliwość wypoziomowania mebla w zakresie do 10 mm. Nogi płytowe biurka połączone ze sobą za pomocą łącznika / blendy o wysokości 350 mm.</p> <p>Kolorystyka płyty meblowej do wyboru spośród minimum 12 dekorów przedstawionych przez Dostawcę Wyposażenia po podpisaniu Umowy.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	

32. Krzesło wysokie – hoker

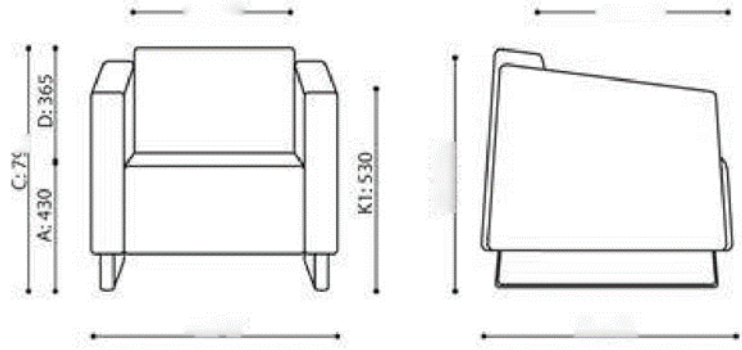
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość podstawy: 380 mm, szerokość całkowita: 400 mm, Wysokość całkowita: 850 - 1050 mm, wysokość siedziska: 560 – 760 mm, szerokość podnóżka: 300 mm</p> <p>Krzesło wysokie, tzw., hoker na podstawie okrągłej -talerzowej” o średnicy (+/- 20 mm) 300 mm. Podstawa stalowa z powłoką chromowaną. Siedzisko i oparcie tworzą jednolity „kubetek” tapicerowany czarną ecoskórą. Hoker musi mieć możliwość pneumatycznej regulacji wysokości w zakresie około 10 cm. Regulacja wysokości musi się odbywać za pomocą dźwigni umieszczonej pod siedziskiem z prawej strony hokera. Hoker musi posiadać podnóżek zespolony trwale z pionową „sztycą” hokera, która jest łącznikiem pomiędzy talerzową podstawą a siedziskiem. Szerokość podnóżka 300 mm a głębokość 170 mm z tolerancją wymiaru +/-20 mm. Siedzisko obrotowe z pełną możliwością obrotu wokół osi.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Oświadczenia producenta krzesła o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.- Atestu, certyfikatu, sprawozdania z przeprowadzenia badań potwierdzającego zgodność produktu z normami PN EN 1022, PN EN 16139 wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju	

<p>- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapałność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2).</p>	
--	--

33. Szafka do kuchni

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-10 mm): szerokość całkowita: 400 mm, Wysokość całkowita: 880 mm, głębokość 600 mm,</p> <p>Szafka kuchenna z czterema szufladami. Korpus oraz fronty szuflad wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej o grubości 18 mm pokrytej okładziną sztuczną. Wszystkie wąskie krawędzie powstałe po odcięciu płyty należy okleić obrzeżem ABS lub PVC o grubości 2 mm w kolorze płyty. Mechanizm otwierania szuflad w systemie tandenbox Firmy Blum lub równoważnym. Plecy szafki z płyty HDF o grubości 3 mm. Błat wykonany z płyty wykonanej w technologii postformingowej o grubości 36 – 38 mm. Fronty szuflad zaopatrzone w uchwyty doczołowe o rozstawie otworów montażowych 128 mm. Szafka posadowiona na cokole i nóżkach z tworzywa sztucznego o wysokości około 100 mm.</p> <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	 A 3D perspective line drawing of a kitchen cabinet. It is a rectangular unit with a flat top and a front panel featuring four horizontal drawers. The drawers are stacked vertically, and the cabinet is shown from a three-quarter view, highlighting its depth and the front-facing drawers.

34. Fotel - SP

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Fotel powinien posiadać:</p> <ul style="list-style-type: none">• Szkielet kanapy wykonany na bazie sklejk i płyty wiórowej i drewnianych listew.• Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie.• Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze.• Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste.• Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku.• Elementy boczne opadające do przodu.• Elementy boczne o mniejszej głębokości niż fotel.• Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami.• Stelaż w kształcie płozy wykonany z kształtownika o profilu 40mm x 5 mm o długości 725 mm i wysokości 125 mm.• Płozy montowane do elementów	 <p>The technical drawing shows two views of a chair. The front view on the left has dimensions: C: 75 (seat height), A: 430 (total height), D: 365 (seat depth), and K1: 530 (total height including backrest). The side view on the right shows the chair's profile with a sloped backrest. Dimension lines indicate width and depth measurements for both views.</p>

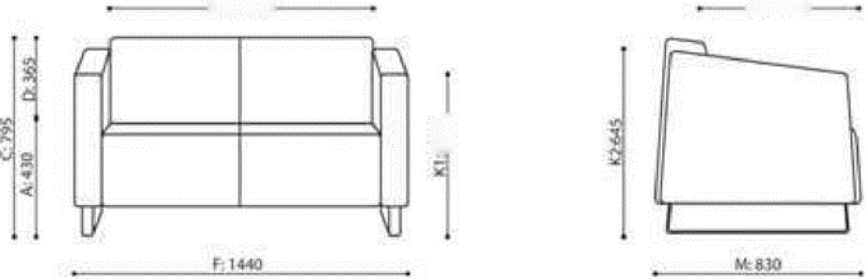
bocznych.

- Możliwość tworzenia systemowych rozwiązań w postaci narożników i dłuższych ciągów siedzisk.
- Fotel tapicerowany skórą licową. Nie dopuszcza się zastosowania skóry dwoiny lub łączenia skóry i skaju.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Wymaga się oświadczenia producenta, że w zamówieniu zostaną zastosowane pianki o właściwościach trudnozapalnych.
- Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1728, PN EN 1022 w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.

35. Sofa - SP

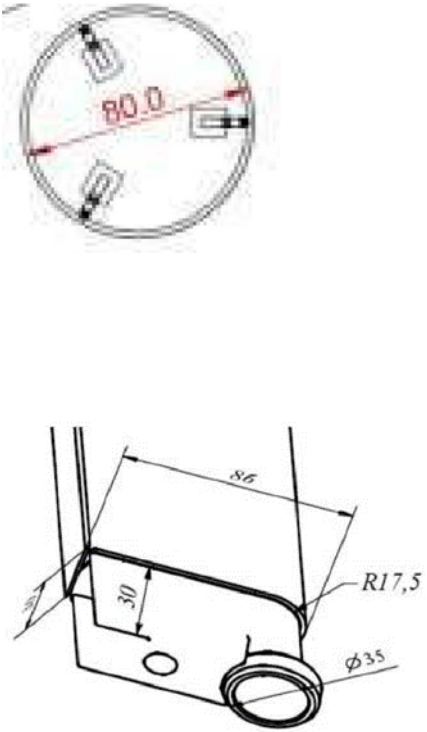
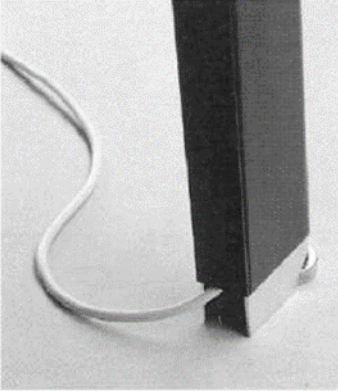
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Sofa powinna posiadać:</p> <ul style="list-style-type: none">• Szkielet kanapy wykonany na bazie sklejk i płyty wiórowej i drewnianych listew. Oparcie posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są gumowe pasy tapicerskie.• Oparcie ma kształt klina zwężającego się ku górze.• Siedzisko posiada ramową drewnianą konstrukcję, na której rozpięte są sprężyny faliste.• Nie dopuszcza się braku sprężyn w siedzisku.• Elementy boczne opadające do przodu.• Elementy boczne o mniejszej głębokości niż fotel.• Tapicerka elementów bocznych zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami.• Stelaż w kształcie płozy wykonany z kształtownika o profilu 40mm x 5 mm o wysokości 125 mm.	 <p>The technical drawing consists of two views of a sofa. The front view on the left shows a sofa with a width of F: 1440 mm. The height of the backrest is labeled as C: 795 mm and A: 430 mm. The height of the seat is labeled as D: 365 mm. The side view on the right shows a depth of M: 830 mm and a height of K2: 645 mm. The backrest is shown as a trapezoidal shape, indicating it tapers towards the top.</p>

- Płozy montowane do elementów bocznych.
- Możliwość tworzenia systemowych rozwiązań w postaci narożników i dłuższych ciągów siedzisk.
- Fotel tapicerowany skórą licową. Nie dopuszcza się zastosowania skóry dwoiny lub łączenia skóry i skaju.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1728:2012, 16139:2013_07, PN EN 1022:2007 w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.
- Wymaga się oświadczenia producenta, że w zamówieniu zostaną zastosowane pianki o właściwościach trudnozapalnych.

36. Stolik okrągły – SP


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiar stolika fi 800 mm Wysokość 400 mm Błat wykonać z trójwarstwowej płyty wiórowej grubości min 25mm w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowej na kolor. Wąskie krawędzie zabezpieczyć obrzeżem o grubości 2 mm w kolorze płyty. Krawędzie obrzeża zaokrąglić R=2 mm. Ramę stelaża wykonać z profilowanej blachy stalowej o grubości min 2mm tworzącej profil otwarty o przekroju ok. 35x55mm. Ramę mocować do blatu za pomocą wpustek tworzywowych i śrub imbusowych z gwintem metrycznym. Ze względu na małą trwałość połączenia nie dopuszcza się wkręcania śrub bezpośrednio w płytę. Nogi stołu wykonać z profilowanej blachy stalowej o grubości min 2mm. Przekrój nogi powinien wynosić: szerokość 30mm, głębokość 86mm, a od strony zewnętrznej nogę należy zaokrąglić promieniem R=17,5 mm. Kształt nóg powinien umożliwić przeprowadzenie okablowania. Kąt pochylenia nogi w stosunku do blatu powinien mieścić się w zakresie 75-80°. Od</p>	 

strony wewnętrznej nogę wyposażyc w zamknięcie typu Click o szerokości 30 mm na całej wysokości nogi. Nogę wesprzeć na stopce z chromowanego aluminium o przekroju dopasowanym do profilu nogi. Stopka od strony wewnętrznej powinna być otwarta w celu swobodnego wprowadzenia kabli do nogi. Wysokość stopki powinna wynosić ok 30 mm i posiadać wbudowany regulator w kolorze chromowanego aluminium, umożliwiający poziomowanie w zakresie min 10 mm. Noga powinna być mocowana za pomocą adaptera stalowego łączącego jednocześnie ramę z nogą za pomocą jednej śruby. Użycie adaptera powinno dawać możliwość wielokrotnego montażu oraz demontażu nogi bez utraty stabilności konstrukcji. Nie dopuszcza się zastosowania konstrukcji spawanej.

Nogi końcowe modułów prostych ustawić pod kątem 45° w stosunku do krawędzi blatu, nogi pośrednie (łączące dwa blaty) ustawić prostopadle do dłuższej krawędzi.

Stelaż oraz nogi lakierować proszkowo w strukturze (kolor ustalić z Zamawiającym po podpisaniu umowy).

37. Fotel gabinetowy z zagłówkiem

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-30 mm): szerokość całkowita - 700 mm, głębokość całkowita – 680 mm, wysokość całkowita: 1160 – 1360 mm, głębokość siedziska: 420 – 480 mm, szerokość siedziska: 500 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Podstawa w kształcie pięcioramiennej „gwiazdy”, wykonana ze stopu metali lekkich, np. aluminium polerowanego.• Podstawa zaopatrzona w samohamowne miękkie kółka jezdne fi 65 mm• Amortyzator gazowy w kolorze chrom zapewniający płynną regulację wysokości siedziska, z tzw „poduszką powietrzną”.• Nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska z możliwością zablokowania w minimum 5 położeniach z regulacją twardości sprężyny za pomocą wygodnego pokrętła znajdującego się po prawej stronie siedziska, umożliwiającego regulację mechanizmu w pozycji siedzącej, odchylonej do tyłu.• Mechanizm synchro musi posiadać dodatkowe pochylenie siedziska o około 3° i regulację jego głębokości w zakresie 60 mm (+/-10%).• Mechanizm synchro ukryty pod maskownicą siedziska. Przyciski regulacji mechanizmu ergonomicznie umieszczone pod siedziskiem.• Siedzisko wykonane z tworzywa sztucznego, wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości 70 – 80 kg/m³, pod siedziskiem maskownica w kolorze czarnym• Oparcie o konstrukcji z tworzywa sztucznego, pokrytego pianką poliuretanową wylewaną w formie, o gęstości 85 - 90 kg/m³, obustronnie tapicerowane.	

- Pianki wypełniające siedzisko i oparcie wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Należy załączyć oświadczenie producenta foteli o możliwości wykonania mebla z użyciem pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.
- Oparcie z mechanizmem połączone ramą wykonaną ze stopu metali lekkich, np. aluminium polerowane
- Oparcie wyposażone w podparcie odcinka lędźwiowego z możliwością regulacji na wysokość.
- Podłokietniki o konstrukcji ze stopu metali lekkich, np. aluminium polerowanego, łączą się w sposób estetyczny pod siedziskiem z ramą oparcia. Podłokietniki regulowane w zakresie góradół, nakładka podłokietnika w zakresie przód-tył, oraz na boki. Nakładki z miękkiego poliuretanu PU w kolorze czarnym
- Krzesło posiada tapicerowany, miękki zagłówek, regulowany w zakresie wysokości oraz głębokości
- Krzesło tapicerowane wysokiej jakości skórą licową niekorygowaną.
- Wymagane jest potwierdzenie zgodności produktu z normami PN EN 1335-1; 1335-2 wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
- Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Wykonawcę próbek materiału.

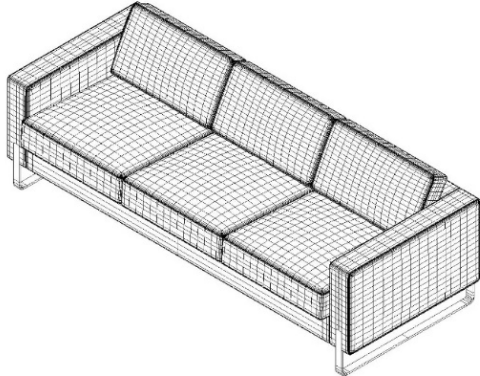
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Oświadczenie producenta fotela o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.

- Atest, certyfikat potwierdzający zgodność produktu z normami PN EN 1335-1; 1335-2 wystawiony

przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

38. Kanapa 3-osobowa, gabinetowa

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-30 mm): Szerokość całkowita: 2220 mm, Głębokość całkowita: 900 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Kanapa wizytowo – wypoczynkowa z trzema miejscami do siedzenia• Stelaż stalowy w kształcie płoży o przekroju 40 x 10 mm (+/- 5%) mocowany do pionowej, przedniej oraz tylnej płaszczyzny podłokietnika w jego dolnej części, bez widocznych elementów mocujących, „wpuszczony” w płaszczyznę podłokietnika (powierzchnia podłokietnika oraz profilu płoży tworzą jedną płaszczyznę).• Stelaż metalowy malowany proszkowo na kolor czarny.• Stelaż wewnętrzny sofy wykonany z litego drewna z elementami z płyty pilśniowej, sklejki oraz sprężyn falistych.• Podłokietniki oraz oparcie sofy w formie brył sześciennych otaczają z trzech stron komfortowe siedzisko.• Poduchy siedziska i oparcia wykonane jako niezależne elementy, mocowane do kubetka zamkiem błyskawicznym• Poduchy siedziska i oparcia sofy wykonane z wysokoodbojnej trudnopalnej pianki poliuretanowej ciętej o gęstości 35 – 40 kg/m³• Pianki wypełniające siedzisko i oparcie wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Należy załączyć oświadczenie producenta kanap o możliwości wykonania kanapy z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań	 A 3D wireframe drawing of a three-seater sofa, showing the frame, backrest, and seat cushions. The drawing is a technical representation of the furniture's structure.

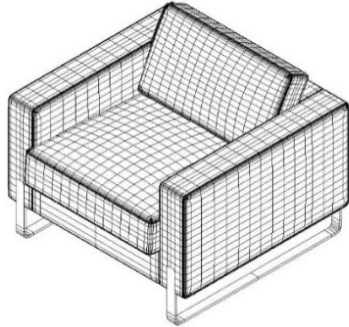
potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021-1, -2

- Sofa tapicerowana tkaniną o składzie 100% POLIESTER, gramaturze min. 420 g/m², odporności na ścieranie min. 75 000 cykli Martinadale`a, trudnozapalność papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2),
- Wymagane jest, aby sofa posiadała raport z badań potwierdzający zgodność wykonania z normą PN-EN 15373
- Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Wykonawcę próbek materiału.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Raport z badań potwierdzający zgodność wykonania sofy z normą PN-EN 15373
- Oświadczenia producenta kanap o możliwości wykonania kanapy przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.
- Atestu, certyfikatu potwierdzającego ścieralność tkaniny w jakiej zamierza wykonać mebel na poziomie nie niższym niż 75 000 cykli Martinadale`a
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2)
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2)

39. Fotel wypoczynkowy, gabinetowy

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-30 mm): Szerokość całkowita: 920 mm, Głębokość całkowita: 900 mm, Wysokość całkowita: 750 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Fotel wizytowo – wypoczynkowy z jednym miejscem do siedzenia• Fotel z tej samej kolekcji mebli co kanapa gabinetowa opisana powyżej• Stelaż stalowy w kształcie płozy o przekroju 40 x 10 mm (+/- 5%) mocowany do pionowej, przedniej oraz tylnej płaszczyzny podłokietnika w jego dolnej części, bez widocznych elementów mocujących, „wpuszczony” w płaszczyznę podłokietnika (powierzchnia podłokietnika oraz profilu płozy tworzą jedną płaszczyznę).• Stelaż metalowy malowany proszkowo na kolor czarny.• Stelaż wewnętrzny fotela stanowi lite drewno z elementami płyty pilśniowej, sklejki oraz sprężyn falistych.• Podłokietniki oraz oparcie fotela w formie brył sześciennych otaczają z trzech stron komfortowe siedzisko.• Poduchy siedziska i oparcia wykonane jako niezależne elementy, mocowane do kubetka zamkiem błyskawicznym• Poduchy siedziska i oparcia fotela wykonane z wysokoodbojnej pianki poliuretanowej ciętej o gęstości 35 – 40 kg/m³• Pianki wypełniające siedzisko i oparcie wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Należy załączyć oświadczenie producenta foteli o możliwości wykonania mebla z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań	

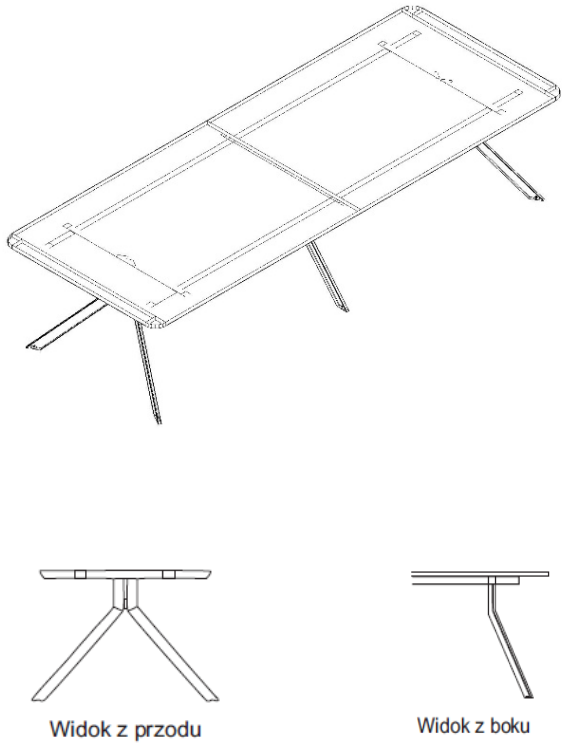
potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021-1, -2

- Fotel w całości tapicerowany tkaniną o składzie 100% POLIESTER, gramaturze min. 420 g/m², odporności na ścieranie min. 75 000 cykli Martinadale`a, trudnozapalność papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2),
- Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta
- Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Wykonawcę próbek materiału.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Oświadczenie producenta fotela o możliwości wykonania mebla przy użyciu pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania.
- Atestu, certyfikatu potwierdzającego ścieralność tkaniny w jakiej zamierza wykonać mebel na poziomie nie niższym niż 75 000 cykli Martinadale`a
- Atestu, certyfikatu potwierdzającego trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2),
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapałka (PN EN1021-2)

40. Stół Konferencyjny

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-10 mm): Długość 2800 mm, szerokość: 1200 mm, wysokość: 740 mm</p> <p>OPIS</p> <p>WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Stelaż stołu wykonany jako konstrukcja metalowa.• Noga stołu wykonana z profilu o wymiarach przekroju 20 x 60 mm (+/- 5%)• Pod blatem stołu umieszczone profile wspierające blat wykonane z profilu kwadratowego o wymiarach przekroju 45x45mm (+/-5%)• Każda noga stołu wyposażona w stopki poziomujące chromowane, które poziomują stół w zakresie + 10 mm.• Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów.• Cała konstrukcja malowana proszkowo na kolor czarny• Blat wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej o grubości 25mm, dwustronnie pokrytej melaminą• Klasa higieniczności płyty użytej do wykonania blatu stołu na poziomie minimum E1• Płyta blatu stołu o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie minimum 3A zgodnie z normą DIN EN 14322.• Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego PVC lub ABS o grubości 2 mm i promieniu r=3 mm.	 <p>The technical drawing illustrates the conference table from three perspectives. The top view is a perspective drawing showing the rectangular table with its four legs and the internal support structure. Below it are two side views: 'Widok z przodu' (Front view) and 'Widok z boku' (Side view), which show the profile of the table and the arrangement of the legs and support beams.</p>


- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1.
- W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub.
- Nogi stołu ułożone w kształcie wielkiej litery „Y”. Kształt obrazuje rysunek poniżej.
- Narożniki blatu zaokrąglone.
- Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Wykonawcę próbek materiału.
- Stół wykonany zgodnie z Normami PN EN 15372; PN EN 1730; PN EN 14072

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1

- Certyfikat, atest potwierdzający zgodność oferowanego produktu z normami: PN EN 15372; PN EN 1730; PN EN 14072 potwierdzającymi trwałość, wytrzymałość, stateczność oraz bezpieczeństwo użytkowania. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

41. Krzesło konferencyjne

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-30 mm): maksymalna szerokość z podłokietnikami (przy maksymalnym rozstawie ramion podstawy krzesła) – 770 mm, szerokość podstawy (przy minimalnym rozstawie ramion podstawy krzesła) – 580 mm, wysokość krzesła: 900 mm, całkowita głębokość krzesła (przy maksymalnym rozstawie ramion podstawy krzesła) – 770 mm, wysokość oparcia – 460 mm.</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Podstawa czteroramienna, wykonana ze stopu metali lekkich, malowana proszkowo na kolor czarny• Kółka samohamowne, miękkie o średnicy fi 65 - 68 mm do powierzchni twardych• Amortyzator gazowy umożliwiający płynną regulację wysokości siedziska• Mechanizm synchroniczny, samoważący, umożliwiający synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska przy jednoczesnym automatycznym dopasowaniu siły odchylenia oparcia do wagi użytkownika. Mechanizm pozwala na blokowanie oparcia w pozycji bazowej oraz maksymalnym odchyleniu.• System ANTI SHOCK zapobiega uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Mechanizm oraz dźwignia w kolorze czarnym.• Oparcie krzesła wykonane z poliamidu w kolorze czarnym, z poziomą	 <p>A technical line drawing of a conference chair. It features a high-back, slightly curved seat and backrest. The chair is mounted on a five-point star-shaped base with casters. The drawing is a simple black and white outline, showing the chair from a three-quarter perspective.</p>

szczeliną na wysokości mocowania podłokietników widoczną w tylnej części oparcia,

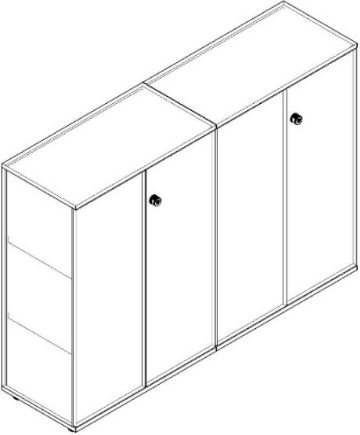
- Siedzisko krzesła wykonane z poliamidu, wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową o gęstości 70 - 75 kg/m³, tapicerowane tkaniną
- Podłokietniki z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym, w postaci jednolitego elementu, zintegrowane z oparciem oraz mechanizmem krzesła
- Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych.
- Siedzisko krzesła tapicerowane tkaniną o składzie 100% POLIESTER, gramaturze min. 360 g/m², odporności na ścieranie min. 75 000 cykli Martinadale`a oraz potwierdzonej trudnozapalności zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2)
- Wymagane wykonanie krzesła zgodnie z normą z normą EN 16139.
- Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta.
- Dokładna kolorystyka do wyboru po podpisaniu Umowy i przedstawieniu przez Wykonawcę próbek materiału.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Certyfikat, atest potwierdzający zgodność oferowanego produktu z normą PN EN 16139. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami:

<p>papieros (PN EN 1021-1), zaparka (PN EN1021-2) - Oświadczenie Producenta krzesła, że zamówienie to zrealizuje z użyciem pianek o właściwościach trudnozapalnych</p>	
--	--

42. Komoda do Sali konferencyjnej.

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p data-bbox="107 411 1093 491">Wymiary (+/-30 mm): Szerokość całkowita: 1600 mm, Głębokość całkowita: 420 mm, Wysokość całkowita: 1140 mm</p> <p data-bbox="107 568 360 596">OPIS WYKONANIA:</p> <ul data-bbox="159 683 1144 1401" style="list-style-type: none">• Komoda złożona z dwóch identycznych szaf, z których każda z nich wykonana jest według niżej przedstawionego opisu• Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm.• Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 - 10 mm co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące.• Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.• Wieńce szafy widoczne po zamknięciu drzwi, grubość wieńca górnego – 22 – 25 mm• Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu r=3 mm.• Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR	

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

- Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1
- Korpusy szaf fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości.
- Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu
- Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe
- Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.
- Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu.
- Wnętrze szafy posiada dwie ruchome półki wykonane z płyty wiórowej o grubości 22 – 25 mm pokryte melaminą, od frontu oklejone obrzeżem ABS o grubości 2 mm dające możliwość przechowywania trzech rzędów segregatorów archiwizujących dokumenty wielkości A4.
- Półki osadzone na podporach zabezpieczających przypadkowe wyszarpięcie półki za pomocą trzpienia i otworu nawierconego w półce – tzw. „secura”
- Dolny wieniec szafy zaopatrzony w cztery stopki z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym o wysokości 30 mm (+/-5mm)
- Szafa musi mieć możliwość poziomowania mebla z pomocą stopek oraz otworów nawierconych w dolnym wieńcu mebla za pomocą klucza bez konieczności podnoszenia, przechylania mebla.
- Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przytykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi
- Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek

baskwilowy- blokujący drzwi w minimum 2 punktach

- Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra
- System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników
- Drzwi nie posiadają typowych uchwytów, otwierane za pomocą przekręcanej gałki, w której umieszczony jest opisany powyżej zamek.
- Zastosowane zawiasy puszkowe, samodomykające o rozwarcium minimum 100 stopni
- Z funkcją cichego domyku.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- certyfikat potwierdzający higieniczność płyty użytej do wyprodukowania mebla na poziomie E1
- Attest, certyfikat lub sprawozdanie z przeprowadzenia badań potwierdzające, że proponowany mebel jest wykonany zgodnie z normami PN-EN 14073-2, PN EN 14073-3 oraz PN EN 14074. Dokument musi być wystawiony przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Oświadczenie producenta szafy, że wykona połączenie płyty z obrzeżem w technologii laserowej. | |
|---|--|

Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia – część II

1. Lada recepcyjna do Sekretariatu wykonana wg. projektu i pomiarów z natury


Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>ORIENTACYJNE WYMIARY: szerokość: 3000 mm, głębokość 900 mm, wysokość: 1200 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none"> Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia Lada recepcyjna wykonana zgodnie z rysunkiem technicznym lady dołączonym do tego opisu Lada recepcyjna wykonana przy użyciu płyt wiórowych trójwarstwowych w kolorystyce oznaczonej na rysunku technicznym lady recepcyjnej lub równoważnych. Płyta z jakiej ma być wykonana zabudowa meblowa musi się charakteryzować klasa higieniczności na 	<p>by ARCHITECTHOR / 20140112 / SKALA 1:20</p> <p>UOKIK / ARANŻACJA POMIESZCZENIA SEKRETARIATU/ PROJEKTY MEBLI / PW 8 / PROJEKT LADY RECEPCYJNEJ</p>

poziomie minimum E1.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1

2. Fotel obrotowy do lady recepcyjnej -Sekretariat

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): średnica podstawy – 680 mm, szerokość krzesła mierzona po zewnętrznej stronie podłokietników – 680 mm, szerokość siedziska – 500 mm, szerokość oparcia – 490 mm, głębokość poduszki siedziskowej – 500 mm, wysokość całkowita krzesła z zagłówkiem – 1170 – 1340 mm.</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• podstawa fotela - czarna z tworzywa sztucznego lub metalowa, stalowa malowana proszkowo na kolor czarny. Podstawa pięcioramienna, monolityczna, odlewana z całości. Nie dopuszcza się ramion łączonych za pomocą śrub, wkrętów, nitów, itp.• mechanizm synchroniczny z minimum czterostopniową regulacją twardości sprężyny, która jest odpowiedzialna za odchylanie się oparcia po kontakcie z plecami osoby siedzącej na fotelu. Mechanizm ten daje możliwość szybkiego dopasowania fotela dla ludzi o różnej masie ciała.• regulację głębokości siedziska w zakresie minimum 50 mm.• pneumatyczną regulację wysokości krzesła w zakresie minimum 80 mm.• oparcie wykonane z czarnego tworzywa sztucznego jako ramka do naciągnięcia siatki stanowiącej oparcie pleców użytkownika.• oparcie krzesła musi posiadać podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa jako osobny element montowany do stelaża oparcia krzesła.• Podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa stanowi wyprofilowana „poduszka” o minimalnych wymiarach: szerokość 230 mm, wysokość 120 mm. Poduszka musi posiadać	

wypełnienie z gąbki poliuretanowej o dużej gęstości i być tapicerowana skórą ekologiczną w kolorze czarnym lub w całości wykonana z elastycznego, miękkiego poliuretanu.

- Podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa musi posiadać regulację w dwóch zakresach. Regulację wysokości na odcinku minimum 70 mm oraz regulację głębokości wypchnięcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa.
- krzesło wyposażone w parę podłokietników z regulacją wysokości w zakresie minimum 70 mm.
- podłokietniki muszą posiadać nakładki poliuretanowe z miękkiego tworzywa sztucznego z możliwością regulacji przód – tył w zakresie minimum 30 mm oraz regulacją nakładki w bok i możliwością ustawienia jej pod kątem co jest bardzo istotne dla komfortu pracy korzystając z klawiatury komputera oraz dla ludzi o większej masie.
- krzesło musi posiadać zagłówek z regulacją wysokości oraz regulacją kąta pochylenia
- zagłówek tapicerowany skórą ekologiczną w kolorze czarnym
- wypełnieniem siedziska musi być pianka poliuretanowa o grubości 50 – 60 mm wylewana w formach. Z uwagi na intensywność użytkowania krzesła oraz przedłużenie ich trwałości nie dopuszcza się pianek ciętych.
- Do wypełnienia siedziska należy zastosować piankę o właściwościach trudnozapalnych
- siedzisko tapicerowane tkaniną obiciową w kolorze czarnym o odporności na ścieranie minimum 150 000 cykli Martindale'a oraz potwierdzonej trudnozapalności zgodnie z normami PN EN 1021-1, PN NEN 1021-2
- Fotel musi spełniać normy PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2, PN-EN 1022, PN-EN 1728
- Fotel musi spełniać wymagania ergonomiczno-fizjologiczne zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 (DZ.U. z 2023, poz. 2367). Protokół musi być wydany przez niezależny organ badawczy, nie może być sygnowany przez Producenta fotela.

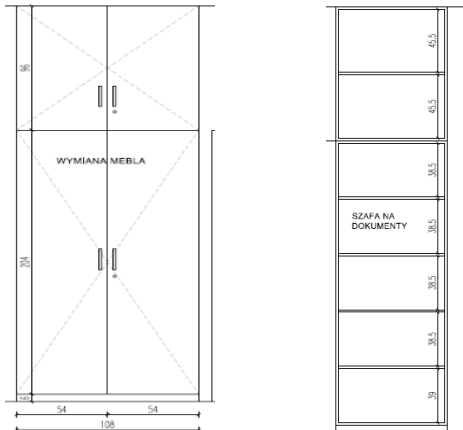
Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Atest, Certyfikat, sprawozdanie z przeprowadzenia badań, Protokół oceny potwierdzające zgodność oferowanego fotela z normami: PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2, PN-EN 1022, PN EN 1728. Atesty, Certyfikaty, sprawozdania z przeprowadzenia badań lub protokoły oceny muszą być wydane przez niezależny organ badawczy, nie mogą być wydane przez Producenta krzesła.
- Atest, certyfikat potwierdzający trudnozapalność tkaniny zgodnie z normami: papieros (PN EN 1021-1), zapalka (PN EN1021-2)
- Oświadczenie Producenta fotela, że zamówienie to zrealizuje z użyciem pianek o właściwościach trudnozapalnych
- Protokół oceny ergonomicznej krzesła/fotela potwierdzający, że oferowane krzesło/fotel spełnia wymagania ergonomiczno-fizjologiczne zgodnie z rozporządzeniem MRiPS z 18 października 2023 (DZ.U. z 2023, poz. 2367). Protokół musi być wydany przez niezależny organ badawczy, nie może być sygnowany przez Producenta fotela.

3. Wymiana frontów w szafach istniejących - Sekretariat

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary – do potwierdzenia z natury:</p> <p>Para frontów o łącznym wymiarze: wysokość: 81, szerokość: 1330 mm</p> <p>Para frontów o łącznym wymiarze: wysokość: 196, szerokość: 1330 mm</p> <p>Para frontów o łącznym wymiarze: wysokość: 81, szerokość: 1270 mm</p> <p>Para frontów o łącznym wymiarze: wysokość: 196, szerokość: 1270 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia.• Szerokość podzielona na dwa fronty• Fronty należy wykonać z płyty MDF lakierowanej na kolor jasnoszary jak najbardziej dopasowany do koloru ścian w tym pomieszczeniu.• Uchwyty –U9 15 mm.• Drzwi zamontowane do boków istniejącego korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <p>- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1</p>	

4. Szafa z nadstawką o szerokości 1080 mm wykonana wg projektu i pomiarów z natury - Sekretariat

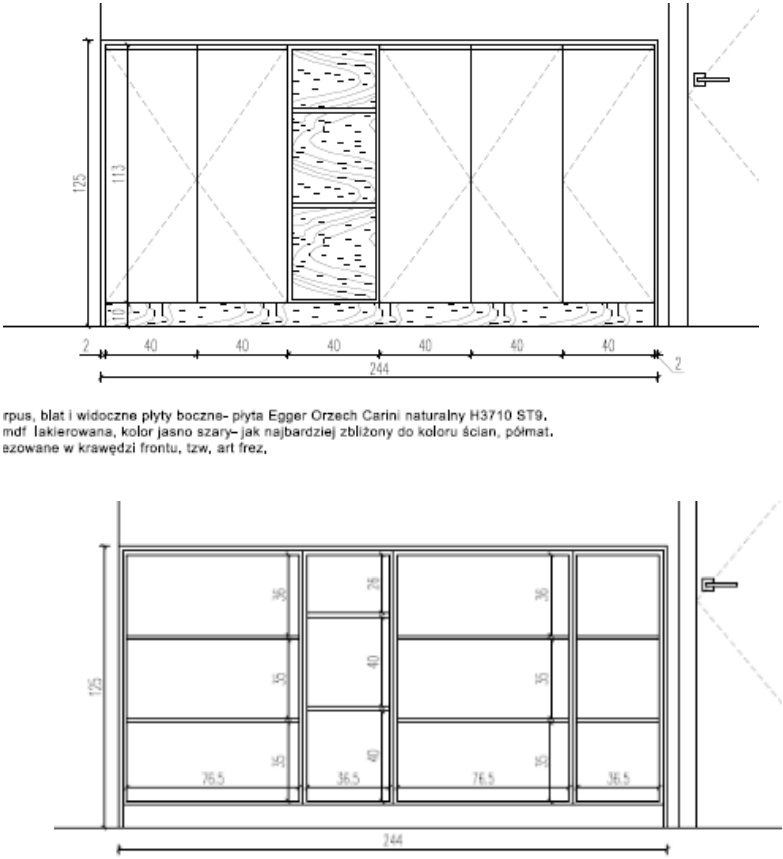
Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>ORIENTACYJNE WYMIARY do potwierdzenia podczas pomiarów z natury: szerokość: 1080 mm, głębokość: 560 mm, wysokość: 3000 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia • Zabudowa wykonana zgodnie z rysunkiem technicznym Szafy dołączonym do tego opisu • Zabudowa posiada cztery fronty w podziale: para frontów - szafa, para - nadstawka • Fronty wykonane z płyty MDF lakierowanej na kolor jasnoszary w odcieniu dobranym do koloru ścian w tym pomieszczeniu. • Korpusy szaf wykonane z płyty pokrytej melaminą w kolorze zbliżonym do koloru frontów • Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. • Szafa ma możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu. • Półki wykonane z płyty wiórowej o grubości 25 mm pokrytej melaminą w kolorze identycznym jak korpus szafy. • Płyta z jakiej ma być wykonana zabudowa meblowa musi się charakteryzować klasa higieniczności na poziomie minimum E1. <p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <p>- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1</p>	

5. Szafa z nadstawką o szerokości 800 mm wykonana wg projektu i pomiarów z natury - Sekretariat

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>ORIENTACYJNE WYMIARY do potwierdzenia podczas pomiarów z natury: szerokość: 800 mm, głębokość: 560 mm, wysokość: 3000 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia• Zabudowa wykonana zgodnie z rysunkiem technicznym Szafy dołączonym do tego opisu• Zabudowa posiada cztery fronty w podziale: para frontów - szafa, para - nadstawka• Fronty wykonane z płyty MDF lakierowanej na kolor jasnoszary w odcieniu dobranym do koloru ścian w tym pomieszczeniu.• Korpusy szaf wykonane z płyty pokrytej melaminą w kolorze zbliżonym do koloru frontów• Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.• Szafa ma możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32 mm na całej wysokości korpusu.• Półki wykonane z płyty wiórowej o grubości 25 mm pokrytej melaminą w kolorze identycznym jak korpus szafy.• Płyta z jakiej ma być wykonana zabudowa meblowa musi się charakteryzować klasa higieniczności na poziomie minimum E1.	<p>The drawing consists of two views: a front view and a side view. The front view shows a cabinet with two doors, each 540 mm wide (2x540=1080 mm total width). The top section is 950 mm high, and the main cabinet body is 2040 mm high. The side view shows a cabinet with a top section 465.5 mm high and a main cabinet body 2040 mm high. The main cabinet body has five shelves, each 385.5 mm high. The total height of the main cabinet body is 1927.5 mm (5 x 385.5). The total height of the cabinet is 2392.5 mm (465.5 + 1927.5). The text 'WYMIANA MEBLA' is written in the front view, and 'SZAFKA NA DOKUMENTY' is written in the side view.</p>

<p>Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:</p> <ul style="list-style-type: none">- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1	
--	--

6. Komoda do sekretariatu wykonana według projektu i pomiarów z natury

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary (+/-20 mm): szerokość: 2440 mm, głębokość: 500 mm, wysokość: 1250 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none">• Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia• Komoda wykonana zgodnie z rysunkiem technicznym Komody dołączonym do tego opisu• Komoda wykonana w części z płyty pokrytej melaminą w kolorze spójnym z kolorystką blatu biurka Typu BG oraz płyty MDF lakierowanej na kolor szary w odcieniu dobranym do koloru ścian w tym pomieszczeniu.• Wszystkie wąskie krawędzie płyty w miejscu, gdzie jest ona pokryta melaminą zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm, w miejscach lakierowanych krawędzie również lakierowane.• Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.• Korpus, blat i widoczne płyty boczne w kolorze orzech Carini naturalny H 3710• Płyta z jakiej ma być wykonana zabudowa meblowa musi się charakteryzować klasa higieniczności na poziomie minimum E1.	<p data-bbox="1391 300 1659 331">Rysunek poglądowy</p>  <p data-bbox="1137 794 1688 842">Korpus, blat i widoczne płyty boczne- płyta Egger Orzech Carini naturalny H3710 ST9. Mdf lakierowana, kolor jasno szary- jak najbardziej zbliżony do koloru ścian, półmat. Zabezpieczone w krawędzi frontu, tzw. art frez.</p>

- Uchwyty wykonane poprzez frezowanie krawędzi frontu.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1

7. Zabudowa kuchenna do sekretariatu wykonana według projektu i pomiarów z natury

Minimalne wymagania Zamawiającego	Rysunek poglądowy
<p>Wymiary: Szerokość – 2440 mm, Głębokość 600 mm, wysokość 2100 mm</p> <p>OPIS WYKONANIA:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wszystkie podane wymiary należy sprawdzić podczas pomiarów z natury po podpisaniu Umowy, przed przystąpieniem do realizacji zamówienia • Zabudowa kuchenna wykonana zgodnie z rysunkiem technicznym zabudowy kuchennej. • Zabudowa kuchenna wykonana w części z płyty pokrytej melaminą w kolorze orzech, np. orzech naturalny Carini H 3710 lub równoważnym oraz płyty MDF lakierowanej na kolor szary w odcieniu dobranym do koloru ścian w tym pomieszczeniu. • Wszystkie wąskie krawędzie płyty w miejscu, gdzie jest ona pokryta melaminą zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm, w miejscach lakierowanych krawędzie również lakierowane. • Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. • Korpusy szafek wykonane z płyty pokrytej melaminą w kolorze białym. 	<p>The top drawing is a side view of the kitchen unit. It shows a total width of 2440 mm and a height of 2100 mm. The unit is divided into several sections. From left to right, there is a trash bin (KOSZ NA ŚMIECI) and a built-in refrigerator (LÓDÓWKA W ZABUDOWIE). The height of the trash bin is 770 mm, and the height of the refrigerator is 1330 mm. The width of the trash bin is 400 mm, and the width of the refrigerator is 1040 mm. The drawing also shows a top section with a height of 170 mm and a width of 2440 mm. A note indicates 'artfrez niewidoczny, w krawędzi frontu pasek LED' (invisible groove, LED strip in the front edge).</p> <p>The bottom drawing is a front view of the kitchen unit. It shows a total width of 2440 mm and a height of 2100 mm. The unit is divided into several sections. From left to right, there is a coffee machine (ekspres do kawy), an electrical outlet (gniazdo elektr.), and a built-in refrigerator (LÓDÓWKA W ZABUDOWIE). The height of the coffee machine is 200 mm, the height of the electrical outlet is 200 mm, and the height of the refrigerator is 1330 mm. The width of the coffee machine is 365 mm, the width of the electrical outlet is 365 mm, and the width of the refrigerator is 1040 mm. The drawing also shows a top section with a height of 170 mm and a width of 2440 mm. A note indicates 'artfrez niewidoczny, w krawędzi frontu pasek LED' (invisible groove, LED strip in the front edge).</p>

- Płyta z jakiej ma być wykonana zabudowa meblowa musi się charakteryzować klasa higieniczności na poziomie minimum E1.
- Uchwyty we frontach lakierowanych wykonane poprzez frezowanie krawędzi frontu.
- Uchwyty we frontach pokrytych melaminą – U9 15 mm
- W szafkach wiszących należy zastosować oświetlenie LED w profilu aluminiowym umieszczonym w kanale wyfrezowanym w dolnej krawędzi szafek wiszących.
- Błat wykonany z płyty wiórowej wykonanej w technologii postformingowej o grubości 36 mm w kolorze Marmur Carrara biały, dekor Egger F204
- W jednej z szafek stojących oznaczonych na projekcie należy zamontować zestaw koszy na śmieci przeznaczonych do ich segregacji
- Jedna z szafek stojących z zabudową lodówki. Lodówkę dostarcza Zamawiający.
- Model lodówki w zabudowie należy uzgodnić z Zamawiającym przed przystąpieniem do realizacji projektu.

Dokumenty jakie należy złożyć przed podpisaniem Umowy:

- Atest, certyfikat potwierdzający higieniczność płyty wiórowej na poziomie minimum E1