**Katalog mebli - Załącznik nr 1 do OPZ**

**Modyfikacja z dnia 20.02.2017r.**

|  |  |
| --- | --- |
| **1.**OHA-SU-564 | **Szafa aktowo–ubraniowa.** Wymiary: szerokość 800 mm, głębokość 450 mm, wysokość 1850 mmWszystkie wymiary z tolerancją ± 20 mm Szafa dwudrzwiowa z parą drzwi uchylnych.Szafy wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość, szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym, w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową, pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze okładziny sztucznej: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Grubość płyty – 18 mm. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, o grubości min. 18mm. Półki muszą być mocowane przy pomocy systemu, który zapobiega przypadkowemu wyszarpnięciu półki, oraz- jednocześnie- zapewnia docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa, wielkość skoku w zakresie 32 – 34 mm. ,,Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, o grubości w zakresie 8 - 12 mm, w kolorze szafy. Plecy szafy wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz w bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe, bezpośrednio do czoła płyt, stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonane z płyty o grubości w zakresie 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą, wykonaną z tworzywa PCV lub ABS o grubości 2 mm ±0,2 mm, w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2 ±0,2 mm. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego tworzywa PCV, zapewniające poziomowanie z dostępem od wewnątrz szafy, bez potrzeby jej odsuwania lub podnoszenia oraz regulację wysokości w zakresie minimum 15 mm. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden ze składanym uchwytem. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer naniesiony w trwały sposób na klucz i zamek. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w zawiasy puszkowe, pozwalające na szybki montaż drzwi, bez użycia narzędzi (zawias typu ,,clip’’). Uchwyty z aluminium anodowanego, o nominalnym rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy podzielone pionową przegrodą, w stosunku: 2/3 część ubraniowa oraz 1/3 część aktowa. W części ubraniowej drążek ubraniowy, wykonany ze stali pokrytej powłoką chromowaną. Drążek umieszczony prostopadle do tylnej ścianki szafy, wysuwany w sposób umożliwiający powieszenie ubrania na wieszaku odzieżowym o szerokości 48 cm. Część aktowa musi posiadać cztery półki, z możliwością regulacji wysokości, pozwalające na składowanie pięciu rzędów segregatorów formatu A4. Szafy muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z obowiązującymi wersjami normy PN-EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia spełnienia powyższego, oferent do złożonej Oferty papierowej, musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu, zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny. Stanowi to potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **szafa szkło.JPG2.** | **Szafa gabinetowa, częściowo oszklona.** Wymiary (+- 20 mm): 800/450 / h 1850 mm. Szafy wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze okładziny sztucznej: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej o grubości min. 18mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpnięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa co 32 – 34 mm. Druga półka od dołu, musi być półką stałą, konstrukcyjną. ,,Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie, oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV, zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy bez potrzeby jej odsuwania lub podnoszenia- w zakresie minimum 15 mm. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu ,,clip’’). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm.Szafa posiada dwie pary drzwi. Dolna para drzwi zamykająca szafę do wysokości pozwalającej na umieszczenie w jej wnętrzu dwóch rzędów segregatorów, wykonana z płyty meblowej. Wnętrze tej części szafy zawiera jedną półkę z możliwością regulacji. Górna część szafy zawiera drzwi szklane. Szkło przeźroczyste musi być oprawione w aluminiową ramkę o przekroju o wymiarach (+-10%) 20 x 20 mm. Drzwiczki szklane otwierane za pomocą uchwytów stosowanych we wszystkich typach szaf. Wysokość tej części szafy musi być dostosowana do możliwości umieszczenia trzech rzędów segregatorów i zawierać dwie półki z możliwością regulacji wysokości. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **3.**Szk301 | **Szafa kartotekowa metalowa, z czterema szufladami**Wymiary (+- 20 mm): 620 / 420 / h 1300 mm Czteroszufladowa szafka kartotekowa. Korpus szafki wykonany z blachy stalowej o grubości 1,0 – 1,2 mm, fronty szuflad z blachy o grubości 1,0 – 1,2 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Pozostałe części szuflad wykonanez blachy o grubości 0,8 – 1 mm. Szuflada przystosowana do teczek zawieszkowych (format A4 zawieszanych poziomo) na prowadnicach kulkowych o pełnym wysuwie, z zabezpieczeniem przed wypadaniem. Szafa posiada mechanizm umożliwiający wysunięcie jednocześnie tylko jednej szuflady, co zabezpiecza szafkę przed jej przewróceniem i zaklinowaniem dwóch szuflad po ich jednoczesnym otwarciu. Szafa posiada centralne ryglowanie wszystkich szuflad jednym zamkiem. Szafa musi mieć możliwość obciążenia jednocześnie każdej z szuflad, ładunkiem o wadze minimum 50 kg. Każda z szuflad szafy posiada uchwyty na etykietę z miejscem do samodzielnego opisania zawartości szuflady. Szafa musi być pomalowana farbą proszkową na kolor RAL 7035 – Popiel.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu, zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny. Stanowi to potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **Szk1014.** | **Szafa kartotekowa metalowa, 2-szufladowa**Wymiary (+- 20 mm): 620 / 420 / h 720 mm Dwuszufladowa szafka kartotekowa. Korpus szafki wykonany z blachy stalowej o grubości 1,0 – 1,2 mm, fronty szuflad z blachy o grubości 1,0 – 1,2 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Pozostałe części szuflad wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm. Szuflady przystosowane do teczek zawieszkowych (format A4 zawieszanych poziomo) na prowadnicach kulkowych o pełnym wysuwie, z zabezpieczeniem przed wypadaniem. Szafa posiada mechanizm umożliwiający wysunięcie jednocześnie tylko jednej szuflady, co zabezpiecza szafkę przed jej przewróceniem i zaklinowaniem dwóch szuflad po jednoczesnym otwarciu. Szafa musi posiadać centralne ryglowanie wszystkich szuflad jednym zamkiem. Szafa musi mieć możliwość obciążenia każdej z szuflad do minimum 50 kg. Każda z szuflad szafy musi posiadać uchwyt na etykietę z miejscem do samodzielnego opisania zawartości szuflady. Kolor komody RAL 7035 Popiel.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **5.**Sbm107 | **Szafa aktowa metalowa, 2-drzwiowa - niska**Wymiary (+- 20 mm): 800 / 450 / h 1050 mm Szafa na akta z drzwiami dwuskrzydłowymi. Wieniec szafy wykonany z blachy stalowej grubości 1,0 – 1,2 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Pozostałe elementy wykonane z blachy grubości 0,8 - 1 mm. Drzwi skrzydłowe z zawiasami schowanymi w korpusie. Uchwyt drzwiowy z zamkiem ryglowym tj. zabezpieczającym; blokującym drzwi ryglami w górnej i dolnej części szafy; co najmniej w dwóch punktach. Szafa posiada dwie półki przestawne z regulacją co 22 - 28 mm. Szafa musi mieć możliwość obciążenia każdej z półek ciężarem o wadze minimum 50 kg. Kolor szafy RAL 7035 Popiel.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| Sbm208**6.** | **Szafa aktowa metalowa z drzwiami żaluzjowymi**Wymiary (+- 20 mm): 1000 / 450 / h 2000 mmSzafa na akta z drzwiami żaluzjowymi. Wieniec szafy wykonany z blachy stalowej grubości 0,7 – 1 mm, wieniec dolny z blachy stalowej ocynkowanej. Pozostałe elementy wykonane z blachy grubości 0,7 - 1 mm. Drzwi wsuwane w przestrzeń utworzoną poprzez zastosowanie podwójnych ścian bocznych. Drzwi żaluzjowe wykonane z listew z tworzywa sztucznego dostosowane kolorystycznie do kolorystyki korpusu. Drzwi zamykane zamkiem zatrzaskowym. Szafa posiada cztery półki przestawne z regulacją co 22 - 28 mm. Szafa musi mieć możliwość obciążenia każdej z półek ciężarem o wadze minimum 50 kg. Kolor szafy RAL 7035 Popiel – poza elementami z blachy ocynkowanej.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **Sbm2027.** | **Szafa aktowa metalowa, 2-drzwiowa - wysoka**Wymiary (+- 20 mm): 1000 / 450 / h 2000 mmSzafa na akta z drzwiami dwuskrzydłowymi. Wieniec szafy wykonany z blachy stalowej grubości 1,0 – 1,2 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Pozostałe elementy wykonane z blachy grubości 0,8 - 1 mm. Drzwi skrzydłowe z zawiasami schowanymi w korpusie. Uchwyt drzwiowy z zamkiem ryglowym tj. zabezpieczającym; blokującym drzwi ryglami w górnej i dolnej części szafy; co najmniej w dwóch punktach. Szafa posiada cztery półki przestawne z regulacją co 22 - 28 mm. Szafa musi mieć możliwość obciążenia każdej z półek ciężarem o wadze minimum 50 kg. Kolor szafy RAL 7035 Popiel.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **OHA-SA-5458.** | **Regał otwarty**Wymiary (+- 20 mm): 800 /450 / h 1850 mmRegały wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną, w kolorze okładziny sztucznej w kolorze okładziny sztucznej: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Grubość płyty – 18 mm. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej o grubości min. 18mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającego przypadkowemu wyszarpnięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa, co 32 – 34 mm. Jedna z półek- druga lub trzecia od dołu musi być półką stałą, konstrukcyjną. ,,Plecy” – tylna część regału wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całego mebla. Plecy regału wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie, oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego tworzywa PCV, zapewniające poziomowanie od wewnątrz regału, w zakresie minimum 15 mm, bez potrzeby odsuwania lub podnoszenia mebla. Regał posiada cztery półki z możliwością regulacji wysokości, pozwalające na składowanie pięciu rzędów segregatorów. Regały muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent do złożonej Oferty papierowej musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący.. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **9.**OHA-SA-546 | **Szafa aktowa, wysoka**Wymiary (+- 20 mm): 800 /450 / h 1850 mmSzafa dwudrzwiowa z parą drzwi uchylnych.Szafy wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze okładziny sztucznej **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Grubość płyty – 18 mm. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, o grubości minimum 18mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpnięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa, co 32 – 34 mm. Jedna z półek, druga lub trzecia od dołu, musi być półką stałą, konstrukcyjną. ,,Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV, zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy, w zakresie minimum 15 mm, bez potrzeby odsuwania lub podnoszenia mebla. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu ,,clip’’). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy posiada cztery półki z możliwością regulacji wysokości pozwalające na składowanie pięciu rzędów segregatorów. Szafy muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent, do złożonej Oferty papierowej, musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **10.****OHA-SA-257** | **Szafa aktowa, niska**Wymiary (+- 20 mm): 800 /450 / h 800 mmSzafa dwudrzwiowa z parą drzwi uchylnych.Szafy wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze okładziny sztucznej w kolorze **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Grubość płyty – 18 mm. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, o grubości minimum 18mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpnięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa, co 32 – 34 mm. ,,Plecy” – tylna część szafy, wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV, zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy, w zakresie minimum 15 mm, bez potrzeby odsuwania lub podnoszenia mebla. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w zawiasy puszkowe, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu ,,clip’’). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Wnętrze szafy posiada jedną półkę z możliwością regulacji wysokości, pozwalające na składowanie dwóch rzędów segregatorów. Szafy muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent, do złożonej Oferty papierowej, musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| OHA-SA-548**11.** | **Szafa aktowa, częściowo odkryta**Wymiary (+- 20 mm): 800 /450 / h 1850 mmSzafy wykonane w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną, drewnopodobną w kolorze okładziny sztucznej kolorze **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Grubość płyty – 18 mm. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej o grubości minimum 18mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpnięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki. Regulacja wysokości półek skokowa, co 32 – 34 mm. Druga półka od dołu, musi być półką stałą, konstrukcyjną. ,,Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odporną na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV, zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy, w zakresie minimum 15 mm, bez potrzeby odsuwania lub podnoszenia mebla. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym. Drzwi wyposażone w zawiasy puszkowe, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu ,,clip’’). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Szafa posiada dolną część zamykaną parą drzwi uchylnych, do wysokości pozwalającej na umieszczeniu we wnętrzu dwóch rzędów segregatorów. We wnętrzu tej części mebla umieszczona jest jedna półka z możliwością regulacji. Druga półka, od dolnego wieńca, jest stała- konstrukcyjna. Powyżej znajduje się część otwarta, zawierająca dwie półki z możliwością regulacji wysokości, pozwalające na składowanie trzech rzędów segregatorów. Szafy muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074 mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent do złożonej Oferty papierowej musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **12.**C:\Users\501972775\Desktop\meble-ilot\pobrane (5).jpg | **Regał metalowy**Wymiary (+- 20 mm): 900 /400 / h 2500 mmRegał metalowy wyposażony w półki wykonane są z blachy stalowej o grubości 1 – 1,2 mm podwójnie doginanej o jednostkowym udźwigu na półkę minimum 100 kg. Słupy nośne wykonane z kątownika 35 x 35 x 1,5 mm (+-10%) perforowanego co 20 – 22 mm i wyposażone w stopkę z tworzywa. Regały półkowe wyposażone są dodatkowo w kątowniki wzmacniające, montowane pod najniższą i najwyższą półkę usztywniające całą konstrukcję regału. Regały lakierowane proszkowo na kolor szary- RAL 7035 Popiel. Udźwig całego regału minimum 600kg. Regał posiada sześć półek.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **13.**luna1 | **Biurko prostokątne o stałej wysokości**BP1 Wymiary (+- 20 mm): 1800 /800 / h 740 mmBlat wykonany z płyty wiórowej, trzywarstwowej, o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celsjusza przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty, wynosiła nie mniej niż 620 kg/m³, a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary** (dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych, krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej”~~, bez użycia kleju~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych, odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy mają być połączone ze stalową rurą pionowo, za pomocą śrub. ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji, nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Ponadto stopa wyposażona jest w stopki do regulacji poziomu (nie mniej niż 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy, o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm ( +/- 10 %), która ma za zadanie stabilizację blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu, w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia podczas montażu/dostawy wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą spinek z tworzywa sztucznego, przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. **14.** BP2 Wymiary (+- 20 mm): 1600 /800 / h 740 mmBlat wykonany z płyty wiórowej, trzywarstwowej, o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celsjusza przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty, wynosiła nie mniej niż 620 kg/m³, a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary** (dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych, odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy mają być połączone ze stalową rurą pionowo, za pomocą śrub. ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji, nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Ponadto stopa wyposażona jest w stopki do regulacji poziomu (nie mniej niż 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy, o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm (+/- 10 %), która ma za zadanie stabilizację blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu, w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia podczas montażu/dostawy wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą spinek z tworzywa sztucznego, przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**15.** BP3 Wymiary (+- 20 mm): 2000 /800 / h 740 mmBlat wykonany z płyty wiórowej, trzywarstwowej, o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celsjusza przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty, wynosiła nie mniej niż 620 kg/m³, a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary** (dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych, krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej”~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych, odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy mają być połączone ze stalową rurą pionowo, za pomocą śrub. ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji, nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Ponadto stopa wyposażona jest w stopki do regulacji poziomu (nie mniej niż 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy, o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm ( +/- 10 %), która ma za zadanie stabilizację blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu, w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium -od 1 do 4 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia podczas montażu/dostawy wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą spinek z tworzywa sztucznego, przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **MIR-BN-21216.** | **Biurko kątowe, lewe**Wymiary (+- 20 mm): 1600 / 1200 x 800 / h 740 mmBiurko kątowe, lewe. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm. Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0 zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej”~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych, odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy muszą być połączone ze stalową rurą pionową za pomocą śrub. Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji nie dopuszcza się połączeń spawanych~~. Ponadto, stopa wyposażona w stopki do regulacji poziomu (minimum 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Blat biurka z lewej strony, patrząc z perspektywy osoby siedzącej przy biurku, musi posiadać ,,nawis” o szerokości 120 cm. Głębokość „nawisu” identyczna, jak szerokość wysokich kontenerów – 60 cm. W miejscu zakończenia nawisu brak dodatkowej nogi. Dla sztywności blatu musi być możliwość połączenia blatu biurka z kontenerem wysokim, w taki sposób, aby blaty obydwu mebli tworzyły jednolitą płaszczyznę. Kształt blatu biurka od strony użytkownika zaoblony promieniem R 320 – 380 mm. Przykładowy kształt blatu pokazuje rysunek techniczny zamieszczony obok opisu. Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia podczas montażu/dostawy wyposażenia. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **17.**MIR-BN-213 | **Biurko kątowe, prawe**Wymiary (+- 20 mm): 1600 / 1200 x 800 / h 740 mmBiurko kątowe, lewe. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm. Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej kolor **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy muszą być połączone ze stalową rurą pionową za pomocą śrub. Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Ponadto, stopa wyposażona w stopki do regulacji poziomu (minimum 15 mm) wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Blat biurka z prawej strony, patrząc z perspektywy osoby siedzącej przy biurku, musi posiadać ,,nawis” o szerokości 120 cm. Głębokość ,,nawisu” identyczna, jak szerokość wysokich kontenerów – 60 cm. W miejscu zakończenia nawisu brak dodatkowej nogi. Dla sztywności blatu musi być możliwość połączenia blatu biurka z kontenerem wysokim w taki sposób, aby blaty obydwu mebli tworzyły jednolitą płaszczyznę. Kształt blatu biurka od strony użytkownika zaoblony promieniem R 320 – 380 mm. Przykładowy kształt blatu pokazuje rysunek techniczny zamieszczony obok opisu. Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia podczas montażu/dostawy wyposażenia. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **18.**luna1 | **Biurko prostokątne z regulacją wysokości**BPR 1 Wymiary (+- 20 mm): 1600 /800 / h 640 - 820 mmBlat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celc. przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej w kolorze **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy muszą być połączone ze stalową rurą pionową za pomocą śrub. Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Stelaż oraz stopa stalowa malowana proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Ponadto, stopa wyposażona w stopki do regulacji poziomu (minimum 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm (+/- 10 %) , która ma za zadanie stabilizacji blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Biurko posiada możliwość regulacji wysokości blatu w zakresie minimum 640 – 820 mm. W tym celu, w opisaną powyżej rurę o średnicy 70 – 72 mm, wchodzi rura o mniejszej średnicy, na wcisk. Regulacja odbywa się skokowo od wewnętrznej strony nogi, przy użyciu klucza ampulowego. Dla bezpieczeństwa użytkowników, na każdą z nóg przewidziano połączenia, jak opisano powyżej. W miejscu regulacji wysokości blatu biurka, od wewnętrznej strony nogi, znajduje się podziałka z oznaczeniem co 1 cm. Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia na miejscu podczas montażu wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą ,,spinek” z tworzywa sztucznego przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**19.** BPR 2 Wymiary (+- 20 mm ): 1800 /800 / h 640 - 820 mmBlat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celc. przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej w kolorze **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy muszą być połączone ze stalową rurą pionową za pomocą śrub. Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Stelaż oraz stopa stalowa malowana proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Ponadto, stopa wyposażona w stopki do regulacji poziomu (minimum 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm (+/- 10 %), która ma za zadanie stabilizacji blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Biurko posiada możliwość regulacji wysokości blatu w zakresie minimum 640 – 820 mm. W tym celu, w opisaną powyżej rurę o średnicy 70 – 72 mm, wchodzi rura o mniejszej średnicy, na wcisk. Regulacja odbywa się skokowo od wewnętrznej strony nogi, przy użyciu klucza ampulowego. Dla bezpieczeństwa użytkowników, na każdą z nóg przewidziano połączenia, jak opisano powyżej. W miejscu regulacji wysokości blatu biurka, od wewnętrznej strony nogi, znajduje się podziałka z oznaczeniem co 1 cm. Wszystkie biurka wyposażone są w przepusty kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 3 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu przepustów i ich ilość do wyznaczenia na miejscu podczas montażu wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą ,,spinek” z tworzywa sztucznego przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**20.** BPR 3 Wymiary (+- 20 mm ): 2000 /800 / h 640 - 820 mmBlat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celc. przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej w kolorze **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”, składający się ze stalowej rury o średnicy 70 - 72 mm oraz stóp dolnych odlewanych z aluminium. Nie dopuszcza się połączeń spawanych. Stopy muszą być połączone ze stalową rurą pionową za pomocą śrub. Zamawiający dopuści, jako rozwiązanie równoważne, wykonanie stóp dolnych stelaży ze stali, z zastrzeżeniem, że ze względu na trwałość oraz względy estetyczne nie dopuszcza się stosowania widocznych spawów. Stelaż oraz stopa stalowa malowane proszkowo na kolor metalik - RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). ~~Ze względów estetycznych oraz z uwagi na trwałość konstrukcji nie dopuszcza się połączeń spawanych.~~ Ponadto, stopa wyposażona w stopki do regulacji poziomu (minumum 15 mm), wykonane z czarnego tworzywa PCV. Stopki nie mogą wychodzić poza obrys stopy. Nogi połączone ze sobą za pośrednictwem stalowej podłużnicy o przekroju prostokątnym 60x40 mm (+-10%). Połączenie podłużnicy z nogami odbywa się za pomocą złącz śrubowych. Dodatkowo, do górnej części stelaża przymocowana jest belka poprzeczna o przekroju kwadratowym 20 mm x 20 mm (+/- 10 %), która ma za zadanie stabilizacji blatu biurka. Montaż blatu z belką poprzeczną jest dokonywany przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone od spodu w blacie), dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia połączenia. Biurko posiada możliwość regulacji wysokości blatu w zakresie minimum 640 – 820 mm. W tym celu, w opisaną powyżej rurę o średnicy 70 – 72 mm, wchodzi rura o mniejszej średnicy, na wcisk. Regulacja odbywa się skokowo od wewnętrznej strony nogi, przy użyciu klucza ampulowego. Dla bezpieczeństwa użytkowników, na każdą z nóg przewidziano połączenia, jak opisano powyżej. W miejscu regulacji wysokości blatu biurka, od wewnętrznej strony nogi, znajduje się podziałka z oznaczeniem co 1 cm. Wszystkie biurka wyposażone są w przepustu kablowe do przeprowadzenia przewodów w kolorze aluminium – od 1 do 4 szt. na jedno biurko. Miejsce montażu i ilość przepustów do wyznaczenia na miejscu podczas montażu wyposażenia. Biurko wyposażone w rynnę metalową zamontowaną pod blatem biurka, służącą do podtrzymywania przewodów i dającą możliwość położenia na niej przedłużacza listwowego. Rynna ma możliwość szybkiego montażu i demontażu bez użycia narzędzi, za pomocą ,,spinek” z tworzywa sztucznego przymocowanych do blatu od spodu. Wymiary rynny: długość – 135 cm, szerokość- 12 cm, wysokość- 8 cm (wszystkie wymiary +- 2 cm).Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **21.****BAL-BE-102** |  **Biurko prostokątne z elektryczną regulacją wysokości**BRE 1 Wymiary (+- 20 mm): 1600 /800 / h 640 - 1280 mmKolorystyka płyty blatu: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Cels. przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”. Stelaż malowany proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Pod blatem muszą być umieszczone 2 podłużnice konstrukcyjne o przekroju prostokątnym 40x20 mm (+-10%), do których przykręcany jest blat. Blat przykręcany do podłużnic za pomocą muf, umieszczonych w blacie oraz śrub dla zapewnienia trwałości i dokładności połączenia blatu z konstrukcją nośną. Nogi biurka wykonane z rur stalowych o przekroju prostokątnym, o wymiarze 60x80 mm (+-10%). Nogi złożone z 3 lub 4 kolumn, co zapewnia duży zakres regulacji w systemie ,,tuba w tubę” oraz sztywność konstrukcji. Stopa- dolna cześć nogi, musi być płaska, w rzucie z góry prostokątna i zaopatrzona w stopki z tworzywa sztucznego, które posiadają regulację poziomu w zakresie minimum 10 mm. Blat biurka powinien posiadać nawisy po bokach, o długości 40- 50 mm, mierząc od krańca wsporników nóg. Obsługa regulacji elektrycznej musi odbywać się poprzez panel dostępny od strony użytkownika biurka, z dwoma przyciskami- jeden podnoszący blat, drugi przycisk opuszczający blat. Panel montowany pod spodem blatu. Regulacja elektryczna musi być realizowana przez dwa silniki, ukryte w kolumnach, na których zamontowany jest blat. Silniki mają działać synchronicznie, aby zapewnić jednoczesną, płynną regulację obu nóg oraz równoczesne wysuwania się kolumn.Biurko musi posiadać mechanizm bezpieczeństwa, wyłączający silniki w przypadku napotkania przeszkody podczas przesuwania w górę i w dół. Konstrukcja musi być przystosowana do obciążenia ciężarem min 100 kg, z możliwością regulacji wysokości przy pełnym obciążeniu. Szybkość podnoszenia blatu musi być w zakresie 30 - 40 mm/s. Poziom hałasu mechanizmu nie może przekraczać 55 dB, co odpowiada wymaganiom aktualnego standardu normy PN EN-527-1. Biurko musi być wyposażone w przepust przez blat o średnicy 80 mm, z możliwością jej demontażu i zamiany na systemowy, wysuwany słupek typu mediaport. (Przepust wykonany z tworzywa sztucznego w kolorze do ustalenia z Zamawiającym). Słupek taki zawierać musi gniazdo elektryczne 230V, USB, RJ45- stanowi on dodatkowe akcesorium i nie jest przedmiotem tego postępowania. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**22.** BRE 2 Wymiary (+- 20 mm): 1800 /800 / h 640 - 1280 mm Kolorystyka płyty blatu: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celsjusza przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”. Stelaż malowany proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Pod blatem muszą być umieszczone 2 podłużnice konstrukcyjne o przekroju prostokątnym 40x20 mm (+-10%), do których przykręcany jest blat. Blat przykręcany do podłużnic za pomocą muf, umieszczonych w blacie oraz śrub dla zapewnienia trwałości i dokładności połączenia blatu z konstrukcją nośną. Nogi biurka wykonane z rur stalowych o przekroju prostokątnym, o wymiarze 60x80 mm (+-10%). Nogi złożone z 3 lub 4 kolumn, co zapewnia duży zakres regulacji w systemie ,,tuba w tubę” oraz sztywność konstrukcji. Stopa- dolna cześć nogi, musi być płaska, w rzucie z góry prostokątna i zaopatrzona w stopki z tworzywa sztucznego, które posiadają regulację poziomu w zakresie minimum 10 mm. Blat biurka powinien posiadać nawisy po bokach, o długości 40- 50 mm, mierząc od krańca wsporników nóg. Obsługa regulacji elektrycznej musi odbywać się poprzez panel dostępny od strony użytkownika biurka, z dwoma przyciskami- jeden podnoszący blat, drugi przycisk opuszczający blat. Panel montowany pod spodem blatu. Regulacja elektryczna musi być realizowana przez dwa silniki, ukryte w kolumnach, na których zamontowany jest blat. Silniki mają działać synchronicznie, aby zapewnić jednoczesną, płynną regulację obu nóg oraz równoczesne wysuwania się kolumn.Biurko musi posiadać mechanizm bezpieczeństwa, wyłączający silniki w przypadku napotkania przeszkody podczas przesuwania w górę i w dół. Konstrukcja musi być przystosowana do obciążenia ciężarem min 100 kg, z możliwością regulacji wysokości przy pełnym obciążeniu. Szybkość podnoszenia blatu musi być w zakresie 30 - 40 mm/s. Poziom hałasu mechanizmu nie może przekraczać 55 dB, co odpowiada wymaganiom aktualnego standardu normy PN EN-527-1. Biurko musi być wyposażone w przepust przez blat o średnicy 80 mm, z możliwością jej demontażu i zamiany na systemowy, wysuwany słupek typu mediaport. (Przepust wykonany z tworzywa sztucznego w kolorze do ustalenia z Zamawiającym). Słupek taki zawierać musi gniazdo elektryczne 230V, USB, RJ45- stanowi on dodatkowe akcesorium i nie jest przedmiotem tego postępowania. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**23.** BRE 3 Wymiary (+- 20 mm): 2000 /900 / h 640 - 1280 mm Kolorystyka płyty blatu: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną, odporną na wysoką temperaturę i zarysowania (gwarancja odporności do 90 st. Celsjusza przy kontakcie do 1 godziny). Wymagane jest, aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej, jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym, jak D-s2, d-0, zgodnie z normą PN-EN 13501. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz ze względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju.,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Stelaż metalowy o kształcie zbliżonym do odwróconej litery „T”. Stelaż malowany proszkowo na kolor metalik- RAL 9006, czarny- RAL 9005 lub biały- RAL 9016 (kolor do uzgodnienienia z Zamawiającym na etapie zamówienia). Pod blatem muszą być umieszczone 2 podłużnice konstrukcyjne o przekroju prostokątnym 40x20 mm (+-10%), do których przykręcany jest blat. Blat przykręcany do podłużnic za pomocą muf, umieszczonych w blacie oraz śrub dla zapewnienia trwałości i dokładności połączenia blatu z konstrukcją nośną. Nogi biurka wykonane z rur stalowych o przekroju prostokątnym, o wymiarze 60x80 mm (+-10%). Nogi złożone z 3 lub 4 kolumn, co zapewnia duży zakres regulacji w systemie ,,tuba w tubę” oraz sztywność konstrukcji. Stopa- dolna cześć nogi, musi być płaska, w rzucie z góry prostokątna i zaopatrzona w stopki z tworzywa sztucznego, które posiadają regulację poziomu w zakresie minimum 10 mm. Blat biurka powinien posiadać nawisy po bokach, o długości 40- 50 mm, mierząc od krańca wsporników nóg. Obsługa regulacji elektrycznej musi odbywać się poprzez panel dostępny od strony użytkownika biurka, z dwoma przyciskami- jeden podnoszący blat, drugi przycisk opuszczający blat. Panel montowany pod spodem blatu. Regulacja elektryczna musi być realizowana przez dwa silniki, ukryte w kolumnach, na których zamontowany jest blat. Silniki mają działać synchronicznie, aby zapewnić jednoczesną, płynną regulację obu nóg oraz równoczesne wysuwania się kolumn.Biurko musi posiadać mechanizm bezpieczeństwa, wyłączający silniki w przypadku napotkania przeszkody podczas przesuwania w górę i w dół. Konstrukcja musi być przystosowana do obciążenia ciężarem min 100 kg, z możliwością regulacji wysokości przy pełnym obciążeniu. Szybkość podnoszenia blatu musi być w zakresie 30 - 40 mm/s. Poziom hałasu mechanizmu nie może przekraczać 55 dB, co odpowiada wymaganiom aktualnego standardu normy PN EN-527-1. Biurko musi być wyposażone w przepust przez blat o średnicy 80 mm, z możliwością jej demontażu i zamiany na systemowy, wysuwany słupek typu mediaport. (Przepust wykonany z tworzywa sztucznego w kolorze do ustalenia z Zamawiającym). Słupek taki zawierać musi gniazdo elektryczne 230V, USB, RJ45- stanowi on dodatkowe akcesorium i nie jest przedmiotem tego postępowania. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **24.**K1.JPG | **Kontener 3-szufladowy, podblatowy.**Wymiary (+-20 mm): szer.: 430 mm /570/ h 600 mm.Kontener podblatowy, wsuwany pod blat biurka. Kontenery wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej. Klasa higieniczności płyty użytej do produkcji E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Korpus, fronty, plecy, dolny i górny wieniec wykonane z płyty wiórowej grubości 18mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub ABS, o grubości minimum 1 mm, w kolorze blatu. Krawędzie obrzeża zaokrąglone; odporne na uderzenia mechaniczne. Dolny wieniec kontenera wyposażony w cztery kółka obrotowe, pozwalające na swobodne przemieszczanie kontenera po podłożu miękkim. Kółka montowane do dolnego wieńca za pomocą metalowego trzpienia, wsuwanego na wcisk w ,,mufę” umieszczoną w otworze, znajdującym się w dolnym wieńcu kontenera. Kontenery muszą posiadać zamek centralny z wymienną wkładką patentową. Zamek i klucz muszą posiadać swój indywidualny numer. Dwa numerowane klucze, z których jeden jest wykonany z „łamanym” uchwytem gwarantującym bezpieczeństwo użytkowania (uniemożliwia przypadkowe złamanie klucza umieszczonego w zamku). Wkłady szuflad wykonane z tworzywa sztucznego o wysokiej odporności na pękanie lub metalu lakierowanego proszkowo na kolor czarny RAL 9005. Wkład szuflady kontenera musi mieć możliwość obciążenia ciężarem minimum 12 kilogramów na każdą szufladę. Kontener musi posiadać trzy szuflady dokumentowe. Pomiędzy szufladami, a bokami kontenera zainstalowana musi być listwa tworząca dystans, pozwalający na swobodne włożenie palców rąk, aby wysunąć szuflady. Kontener nie posiada uchwytów. Kolor płyty **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Kontenery muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent do złożonej oferty papierowej musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.Z uwagi na to, że kontenery po zastosowaniu specjalnej poduszki siedziskowej będą wykorzystywane jako dodatkowe miejsca do siedzenia, ich konstrukcja oraz zastosowane kółka muszą mieć możliwość obciążenia mebla do 150 kg. |
| **24a.** | **Siedzisko – poduszka na kontener podblatowy**Wymiary (+-10 mm): szer.: 430 mm /570/ h 50 mm.Poduszka na kontener musi być wykonana w sposób umożliwiający jej zainstalowanie na kontenerze 3 – szufladowym opisanym w tej specyfikacji powyżej. Jej szerokość i głębokość muszą być spójne z kontenerem, tzn. nie dopuszcza się, aby siedzisko wystawało poza obrys blatu kontenera. Maksymalne odstępstwo od wymiaru blatu wynosi -5 mm na każdą stronę. Siedzisko – poduszka wykonana z płyty HDF, do której jest przymocowane wypełnienie w postaci pianki poliuretanowej. Całość, z wyłączeniem płaszczyzny stykającej się z blatem kontenera, jest tapicerowana tkaniną obiciową o wysokiej odporności na ścieranie, minimum 100 000 cykli Martindale’a. Tkanina musi posiadać również atest trudno zapalności zgodnie z normą PN-EN 1021-1, -2. Na powierzchni styku poduszki z blatem kontenera w celu zabezpieczenia zsunięcia się jej z powierzchni kontenera, muszą być umieszczone rzepy, zapewniające bezpieczne użytkowanie. Połączenie rzepa z poduszką punktowe, z możliwością łatwego usunięcia poduszki z powierzchni kontenera. Grubość poduszki 4 – 5 cm.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **25.** | **Kontener 4-szufladowy, wysoki.**Wymiary (+-20 mm): szer.: 430 mm /600/ h 740 mm.Kontener wysoki, do zespolenia z blatem biurek kątowych. Kontenery wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej. Klasa higieniczności płyty użytej do produkcji E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Korpus, fronty, plecy, dolny i górny wieniec wykonane z płyty wiórowej grubości 18mm. Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub ABS o grubości minimum 1 mm, w kolorze blatu, odporne na uderzenia mechaniczne. Krawędzie obrzeża zaokrąglone. Dolny wieniec kontenera wyposażony w cztery stopki z możliwością poziomowania kontenera i zrównania jego wysokości z blatem biurek kątowych. Połączenie kontenerów z blatem biurek za pomocą kątowników metalowych. Kontenery muszą posiadać zamek centralny z wymienną wkładką patentową. Zamek i klucz muszą posiadać swój indywidualny numer. Dwa numerowane klucze o zmienności kombinacji minimum 1:10000 z których jeden jest wykonany z „łamanym” uchwytem gwarantującym bezpieczeństwo użytkowania (uniemożliwia przypadkowe złamanie klucza umieszczonego w zamku). Wkłady szuflad wykonane z tworzywa sztucznego o wysokiej odporności na pękanie lub metalu lakierowanego proszkowo na kolor czarny RAL 9005. Wkład szuflady kontenera muszą posiadać wytrzymałość na obciążenie minimum 12 kilogramów na każdą szufladę. Kontener posiada cztery szuflady dokumentowe, mieszczące dokument A4. Pomiędzy szufladami, a bokami kontenera zainstalowana musi być listwa tworząca dystans, pozwalający na swobodne włożenie palców rąk, aby wysunąć szuflady. Kontener nie posiada uchwytów. Kolor płyty **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Kontenery muszą posiadać potwierdzenie zgodności ich wykonania z normami PN EN 14073-2, -3 oraz PN EN 14074, mówiącymi o ich wytrzymałości, trwałości i stateczności. Dla potwierdzenia oferent, do złożonej Oferty papierowej, musi dołączyć stosowny dokument w postaci Atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny Organ Certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **26.**C:\Users\501972775\Desktop\meble-ilot\images (13).jpg | **Dostawka prostokątna do biurek.**Wymiary (+-20 mm): szer.: 900 mm /600/ h 740 mm.Dostawka do biurka prostokątna o wysokości równej wysokości biurek o nieregulowanej wysokości. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości równej grubości blatów biurek, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną o kolorze: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Płyta blatu dostawki wykonana w technologii identycznej jak blaty biurek, czyli wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ muszą być wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” ~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Blat podtrzymywany jest przez dwie nogi o przekroju okrągłym o średnicy 42 – 45 mm. Nogi posiadają możliwość poziomowania w zakresie minimum 10 mm. Nogi malowane proszkowo na kolor szary RAL 9006. Dostawka, ze względu na zwiększenie stabilności i sztywności, połączona z biurkiem za pomocą metalowych płaskowników za pomocą minimum czterech wkrętów. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| D1.JPG**27.** | **Dostawka półokrągła do biurek.**Wymiary (+-20 mm): szer.: 1600 mm /600/ h 740 mm.Dostawka do biurka półokrągła o wysokości równej wysokości biurek o nieregulowanej wysokości. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości równej grubości blatów biurek, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną o kolorze: **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzonej certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Płyta blatu dostawki wykonana w technologii identycznej jak blaty biurek, czyli wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ muszą być wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej”~~, bez użycia kleju,~~ tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. Blat podtrzymywany jest przez dwie nogi o przekroju okrągłym, o średnicy 42 – 45 mm. Nogi posiadają możliwość poziomowania w zakresie minimum 10 mm. Nogi malowane proszkowo na kolor szary RAL 9006. Dostawka, ze względu na zwiększenie stabilności i sztywności, połączona z biurkiem za pomocą metalowych płaskowników za pomocą minimum czterech wkrętów. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **28.**Fotel obrotowy I.JPG | **Fotel obrotowy, pracowniczy**Wymiary ~~(+-50 mm)~~: Szerokość całkowita: 680 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), głębokość całkowita: 680 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), wysokość: 980 -1200 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), szerokość oparcia: 450 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), wysokość oparcia: 630 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), szerokość siedziska: 460 mm (-20/+50 mm), głębokość siedziska: 450 - 500 mm (+/- 50 mm), wysokość siedziska: ~~460-560~~  400 – 500 mm (+60 mm, mierzone według normy PN-EN 1335-1).Fotel obrotowy na kółkach ~~z mechanizmem synchronicznym~~, na podnośniku gazowym. Fotel musi posiadać mechanizm synchroniczny, czyli taki który umożliwia synchroniczne odchylanie się oparcia i siedziska, przy czym oparcie odchyla się o większy kąt niż siedzisko. Musi posiadać oparcie i siedzisko tapicerowane tkaniną, przy czym tylna część oparcia podzielona na część tapicerowaną (w górnej części) oraz wykonaną z czarnego polipropylenu (w dolnej części). Siedzisko wykonane na bazie sklejki o grubości 8 - 12 mm. Pianka wylewana w formach o grubości 50 – 70 mm. Zarówno w siedzisku jak i oparciu należy zastosować piankę z właściwościami trudno zapalnymi. Do oferty należy dołączyć Oświadczenie Producenta ~~krzesła~~ fotela, że wykona ~~krzesła~~ fotele na to zamówienie z wypełnieniem piankami trudno zapalnymi. Wymagane jest Oświadzcenie Producenta fotela potwierdzające zgodność wykonania foteli na to zamówienie z Rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z 01.12.1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe.Oparcie musi być odpowiednio wyprofilowane, tzn. w dolnej partii posiadać tzw. muldę lędźwiową, wypychającą dolną część kręgosłupa osoby siedzącej na ~~krześle~~ fotelu. Pomiędzy siedziskiem, a oparciem nie może być przerwy. Łącznik oparcia z mechanizmem pod siedzeniem musi być wykonany z metalu. Fotel musi posiadać regulację wypchnięcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa. Miejsce regulacji musi być łatwo dostępne z perspektywy osoby siedzącej na fotelu. Podstawa pięcioramienna wykonana ze stali z powłoką chromowaną lub z aluminium polerowanego. Podstawa zaopatrzona w kółka do powierzchni miękkich, na wykładzinę dywanową. Fotel musi posiadać: mechanizm synchroniczny z blokadą oparcia w minimum 4 pozycjach, z płynną regulacją siły odchylania oparcia; mechanizm umożliwiający wysunięcie siedziska w przód – tył w zakresie minimum 50mm; regulację wysokości siedziska. Fotel musi posiadać regulację wysokości oparcia w zakresie minimum 60 mm. Fotel zaopatrzony w parę podłokietników o konstrukcji wykonanej ze stali z powłoką chromowaną lub z aluminium polerowanego. Podłokietniki z miękką nakładką poliuretanową, z regulacją wysuwu w zakresie przód-tył (min 40 mm) oraz wysokości- w zakresie minimum 70 mm. Podczas odchylania podłokietniki muszą pozostawać w pozycji równoległej do podłogi (tolerancja +/-5Ο)~~a ich wysokość względem podłogi nie może się zmieniać~~.Fotel tapicerowany tkaniną obiciową o odporności na ścieranie minimum 70 000 cykli, trudno zapalności – papieros (PN-EN 1021-1), trudno zapalności - zapałka (PN-EN 1021-2). Do oferty należy dołączyć próbki tkanin złożone z minimum 12 różnych kolorów. Na ich podstawie Zamawiający dokona wyboru tkaniny przed każdorazowym zamówieniem. Do oferty należy dołączyć atesty i certyfikaty potwierdzające ścieralność i trudno zapalność tkaniny proponowanej do tapicerowania ~~krzesła~~ fotela.~~Krzesło~~ Fotel musi być wykonany zgodnie z normami 1335-1, 2, 3 dotyczącymi wymiarów, trwałości, stabilności oraz bezpieczeństwa użytkowania. Do oferty należy dołączyć dokument wydany przez niezależny organ certyfikujący potwierdzający, że oferowany produkt spełnia te normy.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie, nazwę Producenta fotela oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **29.** | **Fotel obrotowy z zagłówkiem**Wymiary ~~(+-50 mm)~~: Szerokość całkowita: 680 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), głębokość całkowita: 680 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), wysokość: ~~1180 -1450~~ 980 – 1200 mm (+/- 50 mm), szerokość oparcia: 450 mm (+/- ~~30~~ 50 mm), wysokość oparcia: 630 mm (+/- ~~30~~ 50 mm) , szerokość siedziska: 460 mm (-20/+50 mm), głębokość siedziska: 450 - 500 mm (+/- 50 mm), wysokość siedziska: ~~460-560~~ 400 – 500 mm (+60 mm, mierzone według normy PN-EN 1335-1).Fotel obrotowy na kółkach ~~z mechanizmem synchronicznym~~, na podnośniku gazowym. Fotel musi posiadać mechanizm synchroniczny, czyli taki który umożliwia synchroniczne odchylanie się oparcia i siedziska, przy czym oparcie odchyla się o większy kąt niż siedzisko. Musi posiadać oparcie i siedzisko tapicerowane tkaniną, przy czym tylna część oparcia podzielona na część tapicerowaną (w górnej części) oraz wykonaną z czarnego polipropylenu (w dolnej części). Siedzisko wykonane na bazie sklejki o grubości 8 - 12 mm. Pianka wylewana w formach o grubości 50 – 70 mm. Zarówno w siedzisku jak i oparciu należy zastosować piankę o właściwościach trudno zapalnych. Do oferty należy dołączyć Oświadczenie Producenta ~~krzesła~~ fotela, że wykona ~~krzesła~~ fotel z wypełnieniem piankami trudno zapalnymi. Wymagane jest oświadczenie Producenta fotela potwierdzające zgodność wykonania foteli na to zamówienie z Rosporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z 01.12.1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe. Oparcie musi być odpowiednio wyprofilowane, tzn. w dolnej partii posiadać tzw. muldę lędźwiową, wypychającą dolną część kręgosłupa osoby siedzącej na krześle. Pomiędzy siedziskiem a oparciem nie może być przerwy. Łącznik oparcia z mechanizmem pod siedziskiem musi być wykonany z metalu. Fotel musi posiadać regulację wypchnięcia odcinka lędźwiowego kręgosłupa. Miejsce regulacji musi być łatwo dostępne z perspektywy osoby siedzącej na fotelu. Podstawa pięcioramienna wykonana ze stali z powłoką chromowaną lub z aluminium polerowanego. Podstawa zaopatrzona w kółka do powierzchni miękkich, na wykładzinę dywanową. Fotel musi posiadać mechanizm synchroniczny z blokadą oparcia w minimum 4 pozycjach, z płynną regulacją siły odchylania oparcia. Fotel musi posiadać mechanizm umożliwiający wysunięcie siedziska w przód – tył w zakresie minimum 50mm oraz regulację wysokości siedziska góra-dół. Fotel musi posiadać regulację wysokości oparcia w zakresie minimum 60 mm. Fotel musi być zaopatrzony w parę podłokietników o konstrukcji wykonanej ze stali z powłoką chromowaną lub z aluminium polerowanego. Podłokietniki z miękką nakładką poliuretanową, z regulacją wysuwu w zakresie przód-tył (min 40 mm) i regulacją wysokości- w zakresie minimum 70 mm. Podczas odchylania podłokietniki muszą pozostawać w pozycji równoległej do podłogi (tolerancja +/-5Ο)~~a ich wysokość względem podłogi nie może się zmieniać.~~ Fotel, dodatkowo, musi być zaopatrzony w zagłówek montowany do tylnej części oparcia. Zagłówek musi mieć możliwość regulacji odległości od oparcia (w płaszczyźnie pionowej) w zakresie minimum 60 mm, głębokości (w osi wzdłużnej) w zakresie minimum 40 mm a także regulację kąta pochylenia. Zagłówek, w celu zapobiegnięcia przed zabrudzeniem, musi być tapicerowany łatwo zmywalną tkaniną w kolorze czarnym, np. eco skórą. Ścieralność tkaniny na zagłówku musi być przynajmniej na takim samym poziomie jak tkaniny właściwej na siedzisku i oparciu.Fotel tapicerowany tkaniną obiciową o odporności na ścieranie minimum 100 000 cykli, trudno zapalności – papieros (PN-EN 1021-1), trudno zapalności - zapałka (PN-EN 1021-2). Do oferty należy dołączyć próbki tkanin złożone z minimum 12 różnych kolorów. Na ich podstawie Zamawiający dokona wyboru tkaniny przed każdorazowym zamówieniem. Do oferty należy dołączyć atesty i certyfikaty potwierdzające ścieralność i trudno zapalność tkaniny proponowanej do tapicerowania krzesła.~~Krzesło~~ Fotel musi być wykonany zgodnie z normami PN-EN 1335-1, 2, 3 dotyczącymi wymiarów, trwałości, stabilności oraz bezpieczeństwa użytkowania. Do oferty należy dołączyć dokument wydany przez niezależny organ certyfikujący potwierdzający, że oferowany produkt spełnia te normy.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie, nazwę Producenta fotela oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **30.**C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\SKY3.jpghttp://www.bejot.eu/getattachment/Produkty/Systemy-konferencyjne/SKY_LINE-SK-210/SK210_2N_tyl.jpg.aspx?height=735 | **Krzesło obrotowe na podstawie czteroramiennej** Wymiary (+-20 mm): Szerokość siedziska 430 mm, szerokość oparcia 420 mm, głębokość siedziska 460 mm, wysokość siedziska 450 mm, wysokość oparcia 400 mm, wysokość całkowita krzesła 800 mm, szerokość całkowita krzesła 550 mm, głębokość całkowita krzesła 530 mm, wysokość od podłoża do górnej krawędzi podłokietnika-720 mmKrzesło musi posiadać jednoelementowe, kubełkowe siedzisko z oparciem, wykonane z tworzywa sztucznego, np. polipropylenu. Krzesło musi być dostępne w minimum 6 różnych kolorach. Kubełek musi być elastyczny, a oparcie delikatnie uginać się pod naciskiem pleców osoby siedzącej na krześle. Aby zapewnić lekki wygląd krzesła pomiędzy siedziskiem, a oparciem musi znajdować się owalna, pusta przestrzeń o wysokości 150 - 200 mm. Tworzywo sztuczne na oparciu i siedzisku, w celu zapobiegnięcia poślizgowi/ześlizgiwaniu, musi posiadać powierzchnię o strukturze porowatej. W rzucie bocznym oparcie wraz podłokietnikami i siedziskiem, musi tworzyć kształt wielkiej litery ,,Z”. Podstawa krzesła wykonana ze stali z powłoką chromowaną. Podstawa czteroramienna, obrotowa, wykonana z okrągłych rur o zmiennym przekroju, zwężających się ku dołowi. Ramiona zakończone stopkami z przegubem umożliwiającym korektę nierówności w podłożu. Na siedzisku krzesło posiada cienką nakładkę tapicerowaną, połączoną z siedziskiem w sposób łatwo rozłączalny. Poduszka siedziskowa, pokryta materiałem o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż: ścieralność minimum 100 000 cykli Martindale’a, trudnopalność zgodnie z normą PN EN 1021:1 oraz PN EN 1021:2. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| konferencyjne - 4 nogi.JPG**31.** | **Fotel konferencyjny**Wymiary (+-20 mm): szerokość całkowita – 500 mm, głębokość całkowita – 530 mm, wysokość całkowita – 920 mm, wysokość siedziska – 460 mm, szerokość siedziska – 440 mm Fotel konferencyjny z podłokietnikami posadowiony na czterech nogach z miękkim tapicerowanym siedziskiem i oparciem. Nogi fotela o profilu okrągłym, o średnicy 20 – 22 mm oraz grubości ścianki 1,5 – 2 mm. Nogi połączone ze sobą poprzeczkami pod siedziskiem, wykonanymi z rury stalowej o średnicy 20 – 22 mm i grubości ścianki 1,0 – 1,5 mm. Stelaż krzesła pokryty jest powłoką chromowaną. Podstawą siedziska jest sklejka o grubości 8 – 10 mm, obłożona gąbką o grubości 50 – 60 mm oraz gęstości 30 – 40 kg/m3. Podstawą oparcia jest sklejka o grubości 8 – 10 mm, obłożona gąbką o grubości 50 – 60 mm z przodu oraz 10 – 15 mm z tyłu. Gęstość pianki użytej na oparcie musi wahać się pomiędzy 30 – 40 kg/m3. Przednie nogi krzesła, w swojej górnej części, wygięte w taki sposób, aby stworzyły podłokietniki i następnie połączyły się z tylnymi nogami. Podłokietniki muszą, w miejscu podparcia rąk osoby siedzącej na krześle, posiadać nakładki wykonane z litego drewna bukowego zabezpieczonego lakierem bezbarwnym do powierzchni drewnianych. Grubość nakładki 22 – 28 mm. Fotel musi mieć możliwość składowania w stosach w ilości minimum 4 sztuki na jednym stosie. Krzesła muszą posiadać opinię zgodności wykonania ich z normą PN-EN 16139 w zakresie wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Do oferty należy dołączyć certyfikat lub atest wystawiony przez niezależny organ certyfikujący. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania krzesła musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a, zgodnie z normą PN-EN ISO 12947-2, a także trudno zapalnością, wg norm EN 1021-1, -2. Parametry ścieralności tkaniny i jej trudno zapalność należy potwierdzić poprzez dołączenie do oferty atestu lub certyfikatu wydanego przez niezależny organ certyfikujący. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie, nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **32.****LGT-ST-611.jpg** LGT-SN-020.jpgLGT-SW-605.jpgLGT-SW-605.jpg | **Stół konferencyjny**SK 1 Wymiary (+-20 mm): 2800 / 1400 / h 740 mmStół konferencyjny, prostokątny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 - 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną odporną na zarysowania. Blat: kolor **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę.  Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ muszą być wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. ~~Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.~~  Blat dodatkowo wyposażony jest w listwę podblatową, która ma za zadanie pogrubienie blatu na jego obrzeżach. Jest to listwa wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm oraz szerokości około 40 mm (wzdłuż dłuższych krawędzi) i 25 mm (wzdłuż krótszych krawędzi) pokryta okleiną sztuczną w kolorze antracyt RAL 7016. Wzdłuż dłuższych krawędzi stołu listwa podblatowa przykręcana jest bezpośrednio do blatu stołu, wzdłuż krótkich krawędzi stołu listwa podblatowa zamocowana jest pomiędzy blatem a poziomą poprzeczną belką stelaża stołu, stanowiąc tym samym wypełnienie szczeliny pomiędzy blatem a belką poziomą. Blat, ze względu na swój rozmiar, podzielony na dwie równe części, każda o wymiarze 1400 mm x 1400 mm, zamocowane na jednym, wspólnym stelażu. Stelaż stanowią dwie spawane stalowe ramki, składające się z dwóch nóg prostokątnych o przekroju 20x80 mm, połączonych od góry krótką, poprzeczną belką.  Podłużnice oraz belki poprzeczne, o przekroju prostokątnym (40x30 mm, +-10%).  Dłuższy bok stelaża podzielony na dwie równe części, w połowie długości znajdują się trwale zamocowane belki poprzeczne o przekroju prostokątnym (40x30 mm, +-10%). Do nich przymocowane są dodatkowe pary nóg zapewniające stabilność stołu. Dwie pary środkowych nóg, dla wygody osób siedzących przy stole, muszą być cofnięte względem krawędzi blatu o 300 - 360 mm.  Kolor stelaża -RAL 9006. Poziomowanie stelaża w zakresie ok. 20 mm za pomocą śruby wkręcanej w nogę stelaża, zakończonej ozdobnym talerzykiem z nierdzewnej stali, o średnicy 20 – 25 mm.  Blaty montowane bezpośrednio do podłużnic za pośrednictwem metalowych muf, trwale osadzonych w blacie stołu. Stół wyposażony w dwa media porty, umieszczone na środku dwóch części blatu. Media porty składają się z ramki aluminiowej oraz panelu z gniazdami. Ramka wykonana z aluminium malowanego proszkowo na kolor – RAL 9006. Wymiary ramki (+-20 mm): 400 x 150 mm. Ramka posiada klapkę, która uchyla się do kąta 45 stopni ±2˚. Na jednej z krawędzi ramki znajduje się szczotka, która pozwala na swobodne przejście przewodów w momencie podłączenia urządzeń. Klapka nie musi być wtedy otwarta. Szczotka o dużej gęstości włosa zabezpiecza jednocześnie przed zalaniem gniazd, w momencie rozlania płynu na blacie stołu. Zespolenie tych dwóch części media portów musi być trwałe i stabilne, aby nie było możliwości wysunięcia się panelu z ramki. Media port posiada następujące gniazda: 3 x gniazdo elektryczne 230 V, 1 x VGA, 1 x HDMI, 1 x podwójne RJ45. Pod blatem stołu, w miejscu umieszczenia media portów, muszą być zainstalowane dwa koszyki metalowe z przeznaczeniem umieszczenia w nich nadmiaru przewodów elektrycznych. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**33.** SK 2 Wymiary (+-20 mm): 1400 / 1400 / h 740 mm Stół konferencyjny, kwadratowy. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 - 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną odporną na zarysowania. Blat: kolor **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę.  Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ muszą być wykończone w technologii bezspoinowej tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. ~~Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.~~  Blat dodatkowo wyposażony jest w listwę podblatową, która ma za zadanie pogrubienie blatu na jego obrzeżach. Jest to listwa wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm oraz szerokości około 40 mm (wzdłuż dłuższych krawędzi) i 25 mm (wzdłuż krótszych krawędzi) pokryta okleiną sztuczną w kolorze antracyt RAL 7016. Wzdłuż dłuższych krawędzi stołu listwa podblatowa przykręcana jest bezpośrednio do blatu stołu, wzdłuż krótkich krawędzi stołu listwa podblatowa zamocowana jest pomiędzy blatem a poziomą poprzeczną belką stelaża stołu, stanowiąc tym samym wypełnienie szczeliny pomiędzy blatem a belką poziomą. Stelaż stanowi spawana, stalowa ramka, składająca się z dwóch nóg prostokątnych o przekroju 20x80 mm, połączonych od góry poprzecznymi belkami.  Podłużnice oraz belki poprzeczne, o przekroju prostokątnym (40x30 mm, +-10%).  Kolor stelaża -RAL 9006. Poziomowanie stelaża w zakresie ok. 20 mm za pomocą śruby wkręcanej w nogę stelaża, zakończonej ozdobnym talerzykiem z nierdzewnej stali, o średnicy 20 – 25 mm.  Blat montowany bezpośrednio do podłużnic za pośrednictwem metalowych muf, trwale osadzonych w blacie stołu. Stół wyposażony w media port, umieszczony na środku blatu. Media port składa się z ramki aluminiowej oraz panelu z gniazdami. Ramka wykonana z aluminium malowanego proszkowo na kolor – RAL 9006. Wymiary ramki (+-20 mm): 400 x 150 mm. Ramka posiada klapkę, która uchyla się do kąta 45 stopni ±2˚. Na jednej z krawędzi ramki znajduje się szczotka, która pozwala na swobodne przejście przewodów w momencie podłączenia urządzeń. Klapka nie musi być wtedy otwarta. Szczotka o dużej gęstości włosa zabezpiecza jednocześnie przed zalaniem gniazd, w momencie rozlania płynu na blacie stołu. Zespolenie tych dwóch części media portu musi być trwałe i stabilne, aby nie było możliwości wysunięcia się panelu z ramki. Media port posiada następujące gniazda: 3 x gniazdo elektryczne 230 V, 1 x VGA, 1 x HDMI, 1 x podwójne RJ45. Pod blatem stołu, w miejscu umieszczenia media portu, musi być zainstalowany koszyk metalowy z przeznaczeniem umieszczenia w nim nadmiaru przewodów elektrycznych. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**34.** SK 3 Wymiary (+-20 mm): 2100 / 1400 / h 740 mm Stół konferencyjny, prostokątny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 - 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną odporną na zarysowania. Blat: kolor **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę.  Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu ~~po odcięciu płyty~~ muszą być wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. ~~Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.~~  Blat dodatkowo wyposażony jest w listwę podblatową, która ma za zadanie pogrubienie blatu na jego obrzeżach. Jest to listwa wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm oraz szerokości około 40 mm (wzdłuż dłuższych krawędzi) i 25 mm (wzdłuż krótszych krawędzi) pokryta okleiną sztuczną w kolorze antracyt RAL 7016. Wzdłuż dłuższych krawędzi stołu listwa podblatowa przykręcana jest bezpośrednio do blatu stołu, wzdłuż krótkich krawędzi stołu listwa podblatowa zamocowana jest pomiędzy blatem a poziomą poprzeczną belką stelaża stołu, stanowiąc tym samym wypełnienie szczeliny pomiędzy blatem a belką poziomą. Blat zamocowany na jednym stelażu. Stelaż stanowi spawana, stalowa ramka, składająca się z dwóch nóg prostokątnych o przekroju 20x80 mm, połączonych od góry poprzecznymi belkami.  Podłużnice oraz belki poprzeczne, o przekroju prostokątnym (40x30 mm, +-10%).  Kolor stelaża -RAL 9006. Poziomowanie stelaża w zakresie ok. 20 mm za pomocą śruby wkręcanej w nogę stelaża, zakończonej ozdobnym talerzykiem z nierdzewnej stali, o średnicy 20 – 25 mm.  Blat montowany bezpośrednio do podłużnic za pośrednictwem metalowych muf, trwale osadzonych w blacie stołu. Stół wyposażony w media port, umieszczony na środku blatu. Media port składa się z ramki aluminiowej oraz panelu z gniazdami. Ramka wykonana z aluminium malowanego proszkowo na kolor – RAL 9006. Wymiary ramki (+-20 mm): 400 x 150 mm. Ramka posiada klapkę, która uchyla się do kąta 45 stopni ±2˚. Na jednej z krawędzi ramki znajduje się szczotka, która pozwala na swobodne przejście przewodów w momencie podłączenia urządzeń. Klapka nie musi być wtedy otwarta. Szczotka o dużej gęstości włosa zabezpiecza jednocześnie przed zalaniem gniazd, w momencie rozlania płynu na blacie stołu. Zespolenie tych dwóch części media portów musi być trwałe i stabilne, aby nie było możliwości wysunięcia się panelu z ramki. Media port posiada następujące gniazda: 3 x gniazdo elektryczne 230 V, 1 x VGA, 1 x HDMI, 1 x podwójne RJ45. Pod blatem stołu, w miejscu umieszczenia media portu, musi być zainstalowany koszyk metalowy z przeznaczeniem umieszczenia w nich nadmiaru przewodów elektrycznych. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**35.** SK 4 Wymiary (+-20 mm): 1800 / ~~1000~~ **1400** / h 740 mmStół konferencyjny, prostokątny. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 - 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną sztuczną odporną na zarysowania. Blat: kolor **akacja** (dekor Egger 1277) lub równoważny, **biały** (dekor Egger W 1000) lub równoważny, **szary (**dekorU 708 dekor Egger) lub równoważny. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę.  Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu po odcięciu płyty muszą być wykończone w technologii tzw. „bezspoinowej” tj. połączenie płyty i obrzeża – spoina między obrzeżem a powierzchnią oklejanego materiału jest niewidoczna. Dopuszcza się technologię bez użycia kleju. ~~Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.~~  Blat dodatkowo wyposażony jest w listwę podblatową, która ma za zadanie pogrubienie blatu na jego obrzeżach. Jest to listwa wykonana z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm oraz szerokości około 40 mm (wzdłuż dłuższych krawędzi) i 25 mm (wzdłuż krótszych krawędzi) pokryta okleiną sztuczną w kolorze antracyt RAL 7016. Wzdłuż dłuższych krawędzi stołu listwa podblatowa przykręcana jest bezpośrednio do blatu stołu, wzdłuż krótkich krawędzi stołu listwa podblatowa zamocowana jest pomiędzy blatem a poziomą poprzeczną belką stelaża stołu, stanowiąc tym samym wypełnienie szczeliny pomiędzy blatem a belką poziomą. Blat zamocowany na jednym stelażu. Stelaż stanowi spawana, stalowa ramka, składająca się z dwóch nóg prostokątnych o przekroju 20x80 mm, połączonych od góry poprzecznymi belkami.  Podłużnice oraz belki poprzeczne, o przekroju prostokątnym (40x30 mm, +-10%).  Kolor stelaża -RAL 9006. Poziomowanie stelaża w zakresie ok. 20 mm za pomocą śruby wkręcanej w nogę stelaża, zakończonej ozdobnym talerzykiem z nierdzewnej stali, o średnicy 20 – 25 mm.  Blat montowany bezpośrednio do podłużnic za pośrednictwem metalowych muf, trwale osadzonych w blacie stołu. Stół wyposażony w media port, umieszczony na środku blatu. Media port składa się z ramki aluminiowej oraz panelu z gniazdami. Ramka wykonana z aluminium malowanego proszkowo na kolor – RAL 9006. Wymiary ramki (+-20 mm): 400 x 150 mm. Ramka posiada klapkę, która uchyla się do kąta 45 stopni ±2˚. Na jednej z krawędzi ramki znajduje się szczotka, która pozwala na swobodne przejście przewodów w momencie podłączenia urządzeń. Klapka nie musi być wtedy otwarta. Szczotka o dużej gęstości włosa zabezpiecza jednocześnie przed zalaniem gniazd, w momencie rozlania płynu na blacie stołu. Zespolenie tych dwóch części media portów musi być trwałe i stabilne, aby nie było możliwości wysunięcia się panelu z ramki. Media port posiada następujące gniazda: 3 x gniazdo elektryczne 230 V, 1 x VGA, 1 x HDMI, 1 x podwójne RJ45. Pod blatem stołu, w miejscu umieszczenia media portu, musi być zainstalowany koszyk metalowy z przeznaczeniem umieszczenia w nich nadmiaru przewodów elektrycznych. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **36.** | **Ścianki wysokie, tapicerowane**Ogólny opis ścianek wysokich, tapicerowanychSW1 – Wymiary (+-10 mm): 800 / 20 / h 1400 mmŚcianki działowe do dzielenia powierzchni biura. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach: 20 x 30 mm (+-10%). Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki w dolnej części posiadają regulator wkręcany w gniazdo umieszczone w ściance umożliwiające poziomowanie ścianek w zakresie minimum + 15 mm. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Pionowe profile ścianek wysokich muszą posiadać możliwość połączenia ich ze stopami, służącymi do unieruchomienia ścianki w pozycji pionowej. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**37.** SW2 - Wymiary (+-10 mm): 1000 / 20 / h 1400 mmŚcianki działowe do dzielenia powierzchni biura. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach: 20 x 30 mm (+-10%). Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki w dolnej części posiadają regulator wkręcany w gniazdo umieszczone w ściance umożliwiające poziomowanie ścianek w zakresie minimum + 15 mm. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Pionowe profile ścianek wysokich muszą posiadać możliwość połączenia ich ze stopami, służącymi do unieruchomienia ścianki w pozycji pionowej. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**38.** SW3 - Wymiary (+-10 mm): 1200 / 20 / h 1400 mmŚcianki działowe do dzielenia powierzchni biura. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach: 20 x 30 mm (+-10%). Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki w dolnej części posiadają regulator wkręcany w gniazdo umieszczone w ściance umożliwiające poziomowanie ścianek w zakresie minimum + 15 mm. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Pionowe profile ścianek wysokich muszą posiadać możliwość połączenia ich ze stopami, służącymi do unieruchomienia ścianki w pozycji pionowej. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**39.** SW4 - Wymiary (+-10 mm): 1400 / 20 / h 1400 mmOgólny opis ścianek wysokich, tapicerowanychŚcianki działowe do dzielenia powierzchni biura. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach: 20 x 30 mm (+-10%). Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki w dolnej części posiadają regulator wkręcany w gniazdo umieszczone w ściance umożliwiające poziomowanie ścianek w zakresie minimum + 15 mm. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Pionowe profile ścianek wysokich muszą posiadać możliwość połączenia ich ze stopami, służącymi do unieruchomienia ścianki w pozycji pionowej. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Przy szerokości lub wysokości równej lub wyższej niż 140 cm Zamawiający dopuszcza łączenie tkaniny-przeszycie. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**40.** SW5 - Wymiary (+-10 mm): 1600 / 20 / h 1400 mmOgólny opis ścianek wysokich, tapicerowanychŚcianki działowe do dzielenia powierzchni biura. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach: 20 x 30 mm (+-10%). Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki w dolnej części posiadają regulator wkręcany w gniazdo umieszczone w ściance umożliwiające poziomowanie ścianek w zakresie minimum + 15 mm. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Pionowe profile ścianek wysokich muszą posiadać możliwość połączenia ich ze stopami, służącymi do unieruchomienia ścianki w pozycji pionowej. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Przy szerokości lub wysokości równej lub wyższej niż 140 cm Zamawiający dopuszcza łączenie tkaniny-przeszycie. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **41.** | **Stojak ścianek wysokich**Stojak ścianek wysokich to płaska stopa stalowa, malowana proszkowo na kolor metalik, pozwalająca na unieruchomienie ścianek wysokich w pozycji pionowej. Stopa musi posiadać łącznik ze ścianką w postaci sztycy, wciskanej w pionowy profil ścianki. Stopa musi zapewniać stabilność ścianki, ale jednocześnie nie może przeszkadzać w bezpieczeństwie ciągów komunikacyjnych- dlatego musi być płaska i wystawać nie więcej, jak 35 cm poza obrys ścianki.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **42.** | **Łącznik ścianek wysokich**Łącznik ścianek wysokich do połączenia ścianek pod kątem prostym. Łącznik wykonany z profilu aluminiowego, dostosowanego do profilu, z jakiego wykonany jest pionowy element ścianki wysokiej.Wysokość łącznika musi odpowiadać wysokości ścianek.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **43.**S1.JPGS1.JPG**S1.JPG**S1.JPG | **Ścianki niskie do oddzielenia biurek**SN1 wymiary 1200 / 20/ h 550 mmŚcianki niskie do oddzielenia dwóch stanowisk pracy. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach (+-10%): 20 x 30 mm. Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Ścianki muszą być łączone z biurkami za pomocą dwóch łączników typu ,,łapa’’. Sposób montażu musi umożliwiać montaż ścianki i demontaż bez ingerencji w blat biurka. Nie może powodować widocznych uszkodzeń po demontażu ścianki. Ścianka po zamontowania jej do biurka wystaje ponad blat na wysokość 44 - 46 cm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**44.** SN1 wymiary 1400 / 20/ h 550 mmŚcianki niskie do oddzielenia dwóch stanowisk pracy. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach (+-10%): 20 x 30 mm. Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Ścianki muszą być łączone z biurkami za pomocą dwóch łączników typu ,,łapa’’. Sposób montażu musi umożliwiać montaż ścianki i demontaż bez ingerencji w blat biurka. Nie może powodować widocznych uszkodzeń po demontażu ścianki. Ścianka po zamontowania jej do biurka wystaje ponad blat na wysokość 44 - 46 cm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**45.** SN1 wymiary 1600 / 20/ h 550 mmŚcianki niskie do oddzielenia dwóch stanowisk pracy. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach (+-10%): 20 x 30 mm. Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Ścianki muszą być łączone z biurkami za pomocą dwóch łączników typu ,,łapa’’. Sposób montażu musi umożliwiać montaż ścianki i demontaż bez ingerencji w blat biurka. Nie może powodować widocznych uszkodzeń po demontażu ścianki. Ścianka po zamontowania jej do biurka wystaje ponad blat na wysokość 44 - 46 cm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**46.** SN1 wymiary 1800 / 20/ h 550 mmŚcianki niskie do oddzielenia dwóch stanowisk pracy. Ścianki wykonane z płyty wiórowej o grubości 16 – 18 mm, obłożone tkaniną obiciową. Płyta wraz z obłożeniem zamknięta w profilu aluminiowym o wymiarach (+-10%): 20 x 30 mm. Profil o przekroju prostokątnym, czoło ścianki płaskie. Ścianki w dolnej części posiadają cokół o wysokości 10 – 12 cm wykonany z płyty wiórowej pokrytej laminatem HPL w kolorze aluminium. Ścianki muszą posiadać w zestawie system połączenia ich w dowolnej ilości w linii prostej. Ścianki muszą być łączone z biurkami za pomocą dwóch łączników typu ,,łapa’’. Sposób montażu musi umożliwiać montaż ścianki i demontaż bez ingerencji w blat biurka. Nie może powodować widocznych uszkodzeń po demontażu ścianki. Ścianka po zamontowania jej do biurka wystaje ponad blat na wysokość 44 - 46 cm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **47.**  | **Ścianka z przeszkleniem**SP1 Wymiary (+-20 mm): 800/20/h 550 mmŚcianka częściowo płytowa, częściowo oszklona. Do wysokości ~~74 – 80~~ 10 – 15 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm. Kolorystyka płyty zgodna z kolorem blatów biurek opisanych powyżej w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzone w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm.**48.** SP2 Wymiary (+-20 mm): 1000/ 20/h 550 mmŚcianka częściowo płytowa, częściowo oszklona. Do wysokości ~~74 – 80~~ 10 – 15 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm. Kolorystyka płyty zgodna z kolorem blatów biurek opisanych powyżej w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzone w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm.**49.** SP3 Wymiary (+-20 mm): 1200, / 20/h 550 mmŚcianka częściowo płytowa, częściowo oszklona. Do wysokości ~~74 – 80~~ 10 – 15 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm. Kolorystyka płyty zgodna z kolorem blatów biurek opisanych powyżej w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzone w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm.**50.** SP4 Wymiary (+-20 mm): 1400/ 20/h 550 mmŚcianka częściowo płytowa, częściowo oszklona. Do wysokości ~~74 – 80~~ 10 – 15 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm. Kolorystyka płyty zgodna z kolorem blatów biurek opisanych powyżej w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzone w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm.**51.** SP5 Wymiary (+-20 mm): szerokości 1600 / 20/h 550 mmŚcianka częściowo płytowa, częściowo oszklona. Do wysokości ~~74 – 80~~ 10 – 15 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm. Kolorystyka płyty zgodna z kolorem blatów biurek opisanych powyżej w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzone w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. |
| **52.**  | **Ścianka częściowo płytowa, częściowo oszklona**. SCP1 Wymiary (+-20 mm): 800/ 20/h 1400 mmDo wysokości 74 – 80 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm obłożona tkanina obiciową. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzony w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością, zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków, należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia**53.** SCP2 Wymiary (+-20 mm): 1000 / 20/h 1400 mmDo wysokości 74 – 80 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm obłożona tkanina obiciową. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzony w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością, zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków, należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia**54.** SCP3 Wymiary (+-20 mm): 1200 / 20/h 1400 mmDo wysokości 74 – 80 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm obłożona tkanina obiciową. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzony w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością, zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków, należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia**55.** SCP4 Wymiary (+-20 mm): 1400/ 20 /h 1400 mmDo wysokości 74 – 80 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm obłożona tkanina obiciową. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzony w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością, zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków, należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia**56.** SCP5 Wymiary (+-20 mm): 1600 / 20/h 1400 mmDo wysokości 74 – 80 cm wypełnieniem ramy aluminiowej jest płyta wiórowa o grubości 16 – 18 mm obłożona tkanina obiciową. Tuż nad nią znajduje się część oszklona wykonana z tworzywa sztucznego imitującego szybę, tzw. szkła akrylowego. Materiał ten musi być dostępny w formie przezroczystej oraz matowej. Ilość ścianek ze szkła matowego i przezroczystego Zamawiający poda po podpisaniu Umowy. Szkło akrylowe musi być osadzony w materiale uszczelniającym o dużej giętkości. Grubość płyty 3 – 4 mm. Tkanina obiciowa użyta do tapicerowania ścianek musi charakteryzować się ścieralnością na poziomie minimum 100 000 cykli Martindale’a i trudno zapalnością, zgodnie z normami PN EN 1021-1, -2, o gramaturze 240 -  280 g/m2. Kolorystykę tkaniny Zamawiający wybierze z pośród minimum 10 próbek przedstawionych przez Dostawcę wyposażenia po podpisaniu Umowy. Na potwierdzenie spełniania tych warunków, należy dołączyć do oferty atesty lub certyfikaty wystawione przez niezależny organ certyfikujący.Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia |
| **57.**  | **Ogólny opis zabudowy kuchennej**Korpusy mebli, fronty szafek, cokoły i półki muszą być wykonane z płyty wiórowej 3-warstwowej dwustronnie oklejanej melaminą w kolorze do wyboru przez Zamawiającego, o grubości 18 mm. Zastosowana płyta musi posiadać Atest Higieniczności, stwierdzający klasę higieniczności – minimum E1. Miejsca widoczne, powstałe po odcięciu płyty, muszą być zabezpieczone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze dostosowanym do płyty.Ścianka tylna powinna być wykonana z płyty HDF o gr.3 mm ±, w kolorze białym. Zastosowana płyta musi posiadać Atest Higieniczności stwierdzający klasę higieniczności – minimum E1. Szafki wiszące muszą być zawieszane na metalowej listwie montażowej, za pomocą profesjonalnych zawieszek kuchennych, zapewniających udźwig minimum 120 kg na parę zawieszek, umożliwiające także regulację położenia szafki. Wysokość szafek wiszących: 710 – 740 mm, głębokość szafek wiszących: 330 - 350 mm. W szafkach wiszących przewidziano po dwie półki na każdą z szafek. Półki mocowane na podpórkach typu Secura lub równoważnych, uniemożliwiających przypadkowe wysunięcie się półki. Jedna z szafek wiszących, znajdująca się nad szafką ze zlewozmywakiem, musi być wyposażona w suszarkę z uchwytami na talerze oraz miejscem na szkło.Szafki dolne muszą być wyposażone w regulatory o wysokości 100 - 120 mm wykonane z tworzywa sztucznego PCV, umożliwiające montaż cokołu. Wysokość szafek stojących: 840 – 870 mm, głębokość szafek stojących razem z blatem: 600 – 620 mm. W szafkach stojących przewidziano jedną półkę na każdą z szafek, wyłączając szafkę zlewozmywakową i szafkę z szufladami, gdzie nie przewiduje się półek. Półki mocowane na podpórkach typu Secura lub równoważnych, uniemożliwiających przypadkowe wysunięcie się półki. Szuflady muszą być wykonane z zastosowaniem systemu Tandembox firmy Blum lub równoważnego, zapewniającego delikatny ruch, pełny wysuw dla dobrego wglądu i bezpośredniego dostępu do zawartości szuflady oraz delikatne i ciche zamykanie. Blat kuchenny musi być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej, pokryty laminatem w technologii postformingu, o grubości 36 - 38 mm. Blaty muszą posiadać Atest Higieniczności stwierdzający klasę higieniczności – minimum E1. Kolor blatu do wyboru przez zamawiającego, z pośród minimum 20 różnych wzorów przedstawionych przez wykonawcę po podpisaniu Umowy.Uchwyty metalowe wykonane z aluminium anodowanego, dwupunktowe o rozstawie otworów minimum 128 mmWidoczne połączenia elementów meblowych, muszą być łączone za pomocą złączy mimośrodowych oraz kołków drewnianych. Połączenia elementów meblowych, za pomocą złączy typu konfirmat, zapewniających niewidoczne połączenia. **Sposób wyliczenia ceny zabudowy kuchennej**Cenę zabudowy należy wyliczyć dla 1 m b. ciągu szafek górnych i dolnych mając na uwadze, że przeciętna szerokość jednej zabudowy kuchennej wynosi 2 m b. W ramach jednego ciągu należy uwzględnić jedną szafkę szufladową o szerokości minimum 40 cm, jedną szafkę zlewozmywakową m b oraz suszarkę w jednej z szafek wiszących, nad szafką zlewozmywakową. Pozostałe szafki w zabudowie otwierane klasycznie, uchylne z półką/półkami we wnętrzu. W cenie 1 m b. zabudowy należy uwzględnić wykonanie projektu zamawianej zabudowy. Za projekt uważa się rysunek techniczny wykonany w graficznym programie komputerowym zawierający widok zabudowy z frontu, z góry i z boku. Rysunek z podaniem dokładnych wymiarów poszczególnych szafek dostarczony będzie do Zamawiającego drogą elektroniczną. Projekt powstanie po pomiarach z natury pomieszczenia i ustaleniu miejsca znajdowania się przyłączy wodno-kanalizacyjnych. Wykonany przez Wykonawcę projekt wymaga akceptacji Zamawiającego w terminie maksymalnie 5 dni roboczych od dnia dostarczenia przez Wykonawcę. Brak uwag będzie oznaczał akceptację projektu.  |
| **58.**  | **Oświetlenie zabudowy kuchennej.** Z uwagi na to, że część zabudów kuchennych będzie zamawiana w wersji z oświetleniem, a część bez Zamawiający wymaga oddzielnej wyceny 1 m/b oświetlenia górnych szafek wykonanego w technologii płaskich, elastycznych taśm LED ~~(moc 1500 lm)~~. Strumień świetlny emitowany przez taśmę LED, po upływie dwóch lat, przy założeniu średniego dobowego czasu włączenia 10 godzin, nie może niższy niż 1200 lm/mb. Barwa światła zostanie ustalona z Zamawiającym. Zamawiający dopuszcza barwę światła: ciepłą żółtą, zimną białą i zimną niebieską. Wybór barwy nastapi na etapie projektowania kuchni. Należy przyjąć, że średnia szerokość zabudowy kuchennej wynosi 2 m b.Osprzęt elektryczny użyty do zasilenia oświetlenia, musi być schowany w miejscu niewidocznym oraz nie może emitować dzwięku słyszalnego dla człowieka przez cały okres trwania gwarancji. Włącznik w łatwo dostępnym miejscu, do ustalenia z Zamawiającym. |
| **59.** | **Ogólny Opis Blatów jadalnianych.**Blaty jadalniane – stoły mocowane do ściany. Blat stołu musi być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej pokryty laminatem w technologii postformingu o grubości 36 - 38 mm. Blaty muszą posiadać Atest Higieniczności stwierdzający klasę higieniczności – minimum E1. Kolor blatu do wyboru przez zamawiającego z pośród minimum 20 różnych wzorów, przedstawionych przez wykonawcę po podpisaniu Umowy i dopasowany do użytych blatów w zabudowach kuchennych. Krańce blatów, po odcięciu płyty, wykończone obrzeżem ABS lub PCV o grubości 2 mm. Blat od strony ściany mocowany na estetyczne kątowniki stalowe, zapewniające stabilność stołu i trwałość połączenia blatu ze ścianą. Szerokość blatu ustalana indywidualnie do każdego z pomieszczeń, ale do wyceny należy przyjąć, że maksymalna szerokość będzie wynosić 50 cm. Z drugiej strony blat wsparty na nogach rurowych, wykonanych ze stali (grubości 50 mm +-20 mm), pokrytych powłoką chromowaną. Nogi mocowane z blatem za pomocą minimum trzech wkrętów meblowych na każdą z nóg. Należy wziąć pod uwagę, że stoły o długości do 200 cm, muszą być wyposażone w dwie nogi, zaś w dłuższych podparcie blatu musi być dopasowane do jego długości i zapewniać stabilność oraz długotrwałe użytkowanie poprzez dodatkową nogę lub nogi, w zależności długości stołu. Wysokość blatu dostosowana do wysokości standardowych hokerów – 110 cm +-(2 cm). Wyceny należy dokonać za 1 m/b, mając na uwadze powyższy opis. Podczas Zamawiania Zamawiający każdorazowo poda Wykonawcy orientacyjną długość blatu, którą Wykonawca będzie musiał zweryfikować podczas pomiarów z natury przed przystąpieniem do rozpoczęcia produkcji. |
| **60.** | **Stół kuchenny**SK1 Wymiary (+-20 mm): 1200 / 800 / h 740 mmStelaż stołu stanowią dwie spawane ramki w kształcie litery ,,U”. Stelaż wykonany ze stalowych rurek o średnicy 30 – 32 mm z powierzchnią pokrytą chromem. Grubości ścianki rurki: 2,5 - 3 mm. Ramki połączone ze sobą dwoma podłużnicami, będącymi jednocześnie elementami służącymi do montażu blatu. Podłużnice cofnięte względem blatu w taki sposób, aby nie były widoczne po zamontowaniu blatu z perspektywy osoby stojącej przy stole, ale jednocześnie zapewniające jego stabilność. Każda z nóg stołu posiada w swojej dolnej części regulator wysokości, służący do poziomowania mebla w zakresie minimum 15 mm. Regulator w formie talerzyka wykonanego ze stali nierdzewnej, wkręcanego w nogę stołu. Pomiędzy blatem, a stelażem widać wyraźną przerwę (zakres około 10 mm). W tym celu należy zastosować dystans w formie nakładek z tworzywa sztucznego, nałożonych na stelaż stołu w miejscu jego połączenia z blatem. Blat stołu wykonany z płyty wiórowej, o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okładziną sztuczną w kolorze do wyboru przez Zamawiającego. Klasa higieniczności płyty E1. Płyta blatu stołu wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się, krawędzie blatu- po odcięciu płyty- wykończone w technologii bezspoinowej, bez użycia kleju. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.**61.** SK2 Wymiary (+-20 mm): 800 / 800 / h 740 mmStelaż stołu stanowią dwie spawane ramki w kształcie litery ,,U”. Stelaż wykonany ze stalowych rurek o średnicy 30 – 32 mm z powierzchnią pokrytą chromem. Grubości ścianki rurki: 2,5 - 3 mm. Ramki połączone ze sobą dwoma podłużnicami, będącymi jednocześnie elementami służącymi do montażu blatu. Podłużnice cofnięte względem blatu w taki sposób, aby nie były widoczne po zamontowaniu blatu z perspektywy osoby stojącej przy stole, ale jednocześnie zapewniające jego stabilność. Każda z nóg stołu posiada w swojej dolnej części regulator wysokości, służący do poziomowania mebla w zakresie minimum 15 mm. Regulator w formie talerzyka wykonanego ze stali nierdzewnej, wkręcanego w nogę stołu. Pomiędzy blatem, a stelażem widać wyraźną przerwę (zakres około 10 mm). W tym celu należy zastosować dystans w formie nakładek z tworzywa sztucznego, nałożonych na stelaż stołu w miejscu jego połączenia z blatem. Blat stołu wykonany z płyty wiórowej, o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okładziną sztuczną w kolorze do wyboru przez Zamawiającego. Klasa higieniczności płyty E1. Płyta blatu stołu wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się, krawędzie blatu- po odcięciu płyty- wykończone w technologii bezspoinowej, bez użycia kleju. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia. |
| **Pw321nsum-sum410-z szafa62.** | **Szafka metalowa do przebieralni z ławką wysuwaną**Wymiary (+-20 mm): 400 / 500 / h 2200 mmJednodrzwiowa szafa ubraniowa z drzwiami prostymi. Wnętrze szafy wyposażone jest w plastikowy drążek, dwa wieszaki ubraniowe, haczyk na ręcznik, lusterko oraz samoprzylepny, plastikowy uchwyt umożliwiający wsunięcie etykiety papierowej, z ochronną przeźroczystą przesłoną z tworzywa sztucznego - do spersonalizowania miejsca pozostawienia odzieży. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu, drzwi szafy wykonane z perforacją (w górnym i dolnym wieńcu). Odległość pomiędzy półką wewnętrzną, a wieńcem górnym musi wynosić 300 - 320 mm. Korpus i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy, tzn. wyposażenie komór: półki, przegrody wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w trzech punktach. Szafa posadowiona na podstawie z dopasowaną, wysuwaną ławeczką. Ławeczka złożona musi być z dwóch części, stałej i ruchomej. Stelaż części stałej ławeczki – rama połączona z czterema nogami, wykonany ze stalowych profili zamkniętych o przekroju kwadratowym. Część stała jest trwale zespolona z szafą za pomocą śrub. Pod część stałą wsuwana jest część ruchoma, która wykonana jest w identyczny sposób, jak część stała. Różnicą jest ilość nóg. Część ruchoma posiada dwie, przednie nogi. W tylnej części zaś część ruchoma opiera się na metalowym kątowniku, który jest zespolony z ramą części stałej, od jej wewnętrznej strony. Stelaż malowany proszkowo na kolor RAL 7035 jasny popiel. Końcówki nóg muszą być zakończone elementami z tworzywa sztucznego w celu uniknięcia zniszczenia podłoża.  Do stelaża części ruchomej ławeczki przymocowane są trzy listwy drewniane wykonane z drewna bukowego lakierowanego lakierem bezbarwnym przystosowanym do zabezpieczania tego typu powierzchni. Wymiar dopasowany do szafki.Stelaż podstawy wykonany ze stalowych profili zamkniętych. Konstrukcja spawana. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **Pw321nsum-sum420-z szafa63.** | **Szafka metalowa do przebieralni z ławką wysuwaną**Wymiary (+-20 mm): 800 / 500 / h 2200 mmDwudrzwiowa szafa ubraniowa z drzwiami prostymi. Wnętrze szafy podzielone na dwie przestrzenie pionową przegrodą. Każda z tak powstałych komór, wyposażona jest w plastikowy drążek, dwa wieszaki ubraniowe, haczyk na ręcznik lusterko oraz samoprzylepny, plastikowy uchwyt umożliwiający wsunięcie etykiety papierowej, z ochronną przeźroczystą przesłoną z tworzywa sztucznego - do spersonalizowania miejsca pozostawienia odzieży. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu drzwi szafy wykonane z perforacją. Odległość pomiędzy półką wewnętrzną a wieńcem górnym musi wynosić 300 - 320 mm. Korpus i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy, tzn. wyposażenie komór - półki, przegrody wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w trzech punktach. Szafa posadowiona na podstawie z wysuwaną ławeczką. *Ławeczka złożona musi być z dwóch części, stałej i ruchomej. Stelaż części stałej ławeczki – rama połączona z czterema nogami, wykonany ze stalowych profili zamkniętych o przekroju kwadratowym. Część stała jest trwale zespolona z szafą za pomocą śrub. Pod część stałą wsuwana jest część ruchoma, która wykonana jest w identyczny sposób, jak część stała. Różnicą jest ilość nóg. Część ruchoma posiada dwie, przednie nogi. W tylnej części zaś część ruchoma opiera się na metalowym kątowniku, który jest zespolony z ramą części stałej, od jej wewnętrznej strony. Stelaż malowany proszkowo na kolor RAL 7035 jasny popiel. Końcówki nóg muszą być zakończone elementami z tworzywa sztucznego w celu uniknięcia zniszczenia podłoża.  Do stelaża części ruchomej ławeczki przymocowane są trzy listwy drewniane wykonane z drewna bukowego lakierowanego lakierem bezbarwnym przystosowanym do zabezpieczania tego typu powierzchni. Wymiar dopasowany do szafki.*Stelaż podstawy wykonany ze stalowych profili zamkniętych. Konstrukcja spawana. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **Sum41164.** | **Szafka metalowa do przebieralni na nóżkach**Wymiary (+-20 mm): 400 / 500 / h 1950 mmJednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach z drzwiami prostymi. Wnętrze szafy wyposażone jest w plastikowy drążek, dwa wieszaki ubraniowe, haczyk na ręcznik lusterko oraz samoprzylepny, plastikowy uchwyt umożliwiający wsunięcie etykiety papierowej, z ochronną przeźroczystą przesłoną z tworzywa sztucznego - do spersonalizowania miejsca pozostawienia odzieży. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu drzwi szafy wykonane z perforacją. Odległość pomiędzy półką wewnętrzną a wieńcem górnym musi wynosić 300 - 320 mm. Korpus i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy, tzn. wyposażenie komór - półki, przegrody wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w trzech punktach. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **65.** | **Szafka metalowa do przebieralni na nóżkach**Wymiary (+-20 mm): 800 / 500 / h 1950 mmDwudrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach z drzwiami prostymi. Wnętrze szafy podzielone na dwie równe części pionową przegrodą. Każda z tak powstałych komór wyposażona jest w plastikowy drążek, wieszaki ubraniowe, haczyk na ręcznik lusterko oraz samoprzylepny, plastikowy uchwyt umożliwiający wsunięcie etykiety papierowej, z ochronną przeźroczystą przesłoną z tworzywa sztucznego - do spersonalizowania miejsca pozostawienia odzieży. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu drzwi szafy wykonane z perforacją. Odległość pomiędzy półką wewnętrzną a wieńcem górnym musi wynosić 300 - 320 mm. Korpus i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy, tzn. wyposażenie komór - półki, przegrody wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w trzech punktach. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **sul31-41Pw32166.** | **Szafka metalowa do przebieralni z ławką wysuwaną**Wymiary (+-20 mm): 400 / 500 / h 2200 mm Pojedyncza szafa ubraniowa z parą drzwi w kształcie wielkiej litery ,,L”. Wieniec dolny i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w jednym punkcie. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu szafa musi posiadać otwory wentylacyjne w górnym i dolnym wieńcu. Szafa posadowiona na podstawie z wysuwaną ławeczką. Ławeczka złożona musi być z dwóch części, stałej i ruchomej. Stelaż części stałej ławeczki – rama połączona z czterema nogami, wykonany ze stalowych profili zamkniętych o przekroju kwadratowym. Część stała jest trwale zespolona z szafą za pomocą śrub. Pod część stałą wsuwana jest część ruchoma, która wykonana jest w identyczny sposób, jak część stała. Różnicą jest ilość nóg. Część ruchoma posiada dwie, przednie nogi. W tylnej części zaś część ruchoma opiera się na metalowym kątowniku, który jest zespolony z ramą części stałej, od jej wewnętrznej strony. Stelaż malowany proszkowo na kolor RAL 7035 jasny popiel. Końcówki nóg muszą być zakończone elementami z tworzywa sztucznego w celu uniknięcia zniszczenia podłoża.  Do stelaża części ruchomej ławeczki przymocowane są trzy listwy drewniane wykonane z drewna bukowego lakierowanego lakierem bezbarwnym przystosowanym do zabezpieczania tego typu powierzchni. Wymiar dopasowany do szafki.Stelaż podstawy wykonany ze stalowych profili zamkniętych. Konstrukcja spawana. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **Pw321sul32-4267.** | **Szafka metalowa do przebieralni z ławką wysuwaną**Wymiary (+-20 mm): 800 / 500 / h 2200 mm Podwójna szafa ubraniowa z dwoma parami drzwi w kształcie wielkiej litery ,,L”. Wieniec dolny i drzwi szafy wykonane z blachy o grubości 0,8 – 1 mm, pozostałe elementy wykonane z blachy o grubości 0,5 – 0,8 mm. Szafa zamykana zamkiem cylindrycznym ryglującym drzwi w jednym punkcie. Dla zapewnienia wentylacji odzieży znajdującej się we wnętrzu szafa musi posiadać otwory wentylacyjne w górnym i dolnym wieńcu. Szafa posadowiona na podstawie z wysuwaną ławeczką. Ławeczka złożona musi być z dwóch części, stałej i ruchomej. Stelaż części stałej ławeczki – rama połączona z czterema nogami, wykonany ze stalowych profili zamkniętych o przekroju kwadratowym. Część stała jest trwale zespolona z szafą za pomocą śrub. Pod część stałą wsuwana jest część ruchoma, która wykonana jest w identyczny sposób, jak część stała. Różnicą jest ilość nóg. Część ruchoma posiada dwie, przednie nogi. W tylnej części zaś część ruchoma opiera się na metalowym kątowniku, który jest zespolony z ramą części stałej, od jej wewnętrznej strony. Stelaż malowany proszkowo na kolor RAL 7035 jasny popiel. Końcówki nóg muszą być zakończone elementami z tworzywa sztucznego w celu uniknięcia zniszczenia podłoża.  Do stelaża części ruchomej ławeczki przymocowane są trzy listwy drewniane wykonane z drewna bukowego lakierowanego lakierem bezbarwnym przystosowanym do zabezpieczania tego typu powierzchni. Wymiar dopasowany do szafki.Stelaż podstawy wykonany ze stalowych profili zamkniętych. Konstrukcja spawana. Nogi podstawy muszą posiadać regulację wysokości do wypoziomowania mebla w zakresie minimum 10 mm. Elementy metalowe szafy malowane proszkowo na kolor jasny popiel, według próbnika RAL 7035. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\SKY2.jpg68.** | **Krzesło stacjonarne na drewnianych nogach z kubełkowym, plastikowym siedziskiem**Wymiary (+-20 mm): szerokość siedziska 430 mm, szerokość oparcia 420 mm, głębokość siedziska 460 mm, wysokość siedziska 450 mm wysokość oparcia 360 mm, wysokość całkowita krzesła 800 mm, szerokość całkowita krzesła 560 mm, głębokość całkowita krzesła 570 mm, wysokość od podłoża do górnej krawędzi podłokietnika 720 mmKrzesło musi posiadać jednoelementowe, kubełkowe siedzisko z oparciem wykonane z tworzywa polipropylenowego o dużej odporności na ścieranie. Kolorystyka tworzywa musi być dostępna w minimum 6 kolorach do wyboru przez Zamawiającego po podpisaniu Umowy. Kubełek musi być elastyczny, a oparcie delikatnie uginać się pod naciskiem pleców osoby siedzącej na krześle. Aby zapewnić lekki wygląd krzesła pomiędzy siedziskiem a oparciem musi znajdować się owalna, pusta przestrzeń o wysokości 150 - 200 mm. Tworzywo sztuczne na oparciu i siedzisku w celu zapobiegnięcia poślizgu musi posiadać chropowatą powierzchnię. W rzucie bocznym oparcie wraz podłokietnikami i siedziskiem musi tworzyć kształt wielkiej litery ,,Z”. Konstrukcja krzesła, nogi wykonane z litego drewna jesionowego z powierzchnią pokrytą lakierem bezbarwnym do powierzchni drewnianych oraz malowanego proszkowo metalu. Nogi krzesła w kształcie okrągłych, drewnianych ,,kołków” o długości 420 - 450 mm zwężające się ku dołowi z średnicy 34 - 36 mm od góry do średnicy 28 - 30 mm w dolnej części. Przednie i tylne nogi pochylone pod kątem względem podłoża. Pod siedziskiem musi znajdować się prostokątna metalowa konstrukcja z płaskiej blachy w układzie pionowym mocowana do siedziska za pomocą minimum 4 śrub. Nogi zakończone stopkami przeznaczonymi do miękkiego podłoża. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\K1.jpg69.** | **Hoker – krzesło wysokie na nogach drewnianych**Wymiary (+-20 mm): wysokość siedziska 740 mm, głębokość siedziska: 380 mm, wysokość całkowita: 850mm, głębokość całkowita: 480 mm, szerokość całkowita: 500 mmKrzesło wysokie na Stelażu drewnianym wykonanym z litego drewna jesionowego. Nogi krzesła pod siedziskiem połączone ze sobą drewnianymi łącznikami, muszą zwężać się ku dołowi. Ostre krawędzie nóg zaoblone. Drewniany stelaż musi mieć możliwość wybarwienia w minimum 5 kolorach. Wyboru koloru Zamawiający dokona po podpisaniu Umowy. Stelaż dodatkowo musi być Wzmocniony metalowym prętem o przekroju okrągły umieszczonym pomiędzy wszystkimi czterema nogami na wysokości 40% całkowitej wysokości nóg. Siedzisko i krótkie oparcie muszą stanowić jednolitą formę kubełka, wykonanego ze sklejki pokrytej sztuczną okleiną CPL w kolorze do wyboru z pośród minimum 3 różnych po podpisaniu Umowy. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.     |
| **C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\K3.jpg70.** | **Fotel niski wypoczynkowy na podstawie drewnianej**Wymiary (+-20 mm): wysokość siedziska 420 mm, głębokość siedziska: 550 mm, głębokość poduchy siedziska: 500mm, szerokość siedziska: 470 mm, wysokość poduchy oparcia 660 mm, Szerokość oparcia: 510mm, długość podłokietników: 430 mm, wysokość podłokietników względem siedziska: 240mm, szerokość pomiędzy podłokietnikami: 650mm, wysokość całkowita: 900mm, głębokość całkowita: 780 mm, szerokość całkowita: 760 mmFotel musi posiadać oparcie i siedzisko stanowiące jeden monolityczny element kubełkowy. Oparcie i siedzisko tapicerowane w całości tkaniną obiciową. Siedzisko i oparcie wykonane na bazie metalowego szkieletu i wtryskowej pianki. Dla podwyższenia komfortu siedzenia, siedzisko musi posiadać dodatkową poduchę wykonaną z pianki poliuretanowej wykonanej w technologii wtryskowej osadzonej na sklejce. Grubość poduszki 900 - 950 mm. Poducha siedziska mocowana do wnętrza fotela w sposób łatwo rozłączny, np. na rzepy. Tapicerka oparcia, ze względu na obłe kształty musi być zszywana z elementów tak, aby uniknąć marszczenia się tkaniny. Z tyłu oparcia po środku jego szerokości w układzie pionowym tapicerka musi być łączona za pomocą zamka błyskawicznego. Konstrukcja fotela czteronożna w całości wykonana z litego drewna jesionowego barwionego na kolor do wyboru z minimum trzech różnych odcieni wybranych przez Zamawiającego po podpisaniu Umowy. Fotel musi mieć możliwość tapicerowania w dwóch różnych tkaninach które różnić muszą się od siebie za równo pod względem koloru jak i struktury. Nogi krzesła połączone ze sobą krzyżowo, pod siedziskiem, tworzące spójną ramę. Aby zapewnić stabilność krzesła oraz bezpieczne użytkowanie, tylne nogi muszą być pochylone pod kątem względem podłoża. Zarówno przednie jak i tylnie nogi muszą zwężać się ku dołowi. Ostre krawędzie nóg zaoblone. Krzesło tapicerowane materiałem obiciowym o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż: ścieralność minimum 50 000 cykli Martindale’a, trudnopalność zgodnie z normą PN EN 1021:1 oraz PN EN 1021:2 i składzie surowcowym – 100% wełna. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\K4.jpg71.** | **Krzesło konferencyjne na podstawie drewnianej.**Wymiary (+-20 mm): wysokość krzesła 820 mm, szerokość krzesła 600 mm, głębokość krzesła 630 mm, Szerokość siedziska 460 mm, wysokość siedziska 430 mm, głębokość siedziska 450 mmKrzesło na podstawie drewnianej musi posiadać siedzisko wraz z oparciem, które stanowią jeden element o kształcie kubełka. Oparcie wraz z bokami musi stanowić jeden element o łukowym kształcie obejmującym siedzisko. Oparcie najwyższe w środkowej części i wymiar ten zmniejsza się w kierunku boków. Z tyłu oparcia po środku w układzie pionowym tapicerka łączona za pomocą zamka błyskawicznego. Krzesło musi mieć możliwość wykonania obicia dwukolorowego, tzn. przy użyciu dwóch różnych kolorów z tej samej grupy tkanin na tej samej sztuce krzesła. Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane. Nie dopuszcza się plastikowych maskownic na oparciu i siedzisku. Siedzisko i oparcie, muszą być wykonane na bazie pianki wylewanej. Nie dopuszcza się pianki ciętej. Grubość poduszki siedziskowej 55 - 65 mm, zaś poduszki oparcia- 45 - 55 mm. Nogi fotela o przekroju okrągłym, wykonane z litego drewna jesionowego lakierowanego lakierem bezbarwnym, zwężające się ku dołowi ze średnicy 42 - 46 mm od góry do średnicy 36 -40 mm w dolnej części. Dla zapewnienia stabilności fotela przednie i tylne nogi muszą być pochylone pod kątem względem podłoża. Krzesło tapicerowane materiałem o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż: ścieralność minimum 50 000 cykli Martindale’a, trudnopalność zgodnie z normą PN EN 1021:1 oraz PN EN 1021:2 i składzie surowcowym Skład: minimum 80% wełna, reszta poliamid lub inne włókno sztuczne. Wymagane jest dołączenie do oferty dokumentów wystawionych przez niezależny organ certyfikujący poświadczający zgodność produktu z normami PN-EN 16139, PN-EN 1022 oraz PN-EN 1728 w zakresie wymiarów, wytrzymałości, trwałości i bezpieczeństwa użytkowania. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.  |
| **C:\Users\t_mroczek\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCacheContent.Word\SKY1.jpg72.** | **Krzesło stacjonarne na 4 nogach**Wymiary (+-20 mm): szerokość siedziska 430 mm, szerokość oparcia 420 mm, głębokość siedziska 460 mm, wysokość siedziska 400 mm, wysokość oparcia 400 mm, wysokość całkowita krzesła 780 mm, szerokość całkowita krzesła 560 mm, głębokość całkowita krzesła 570 mm, wysokość od podłoża do górnej krawędzi podłokietnika 700 mmKrzesło musi posiadać jednoelementowe, kubełkowe siedzisko z oparciem wykonane z tworzywa polipropylenowego o dużej odporności na ścieranie. Kolorystyka tworzywa musi być dostępna w minimum 6 kolorach, do wyboru przez Zamawiającego po podpisaniu Umowy. Kubełek musi być elastyczny, a oparcie delikatnie uginać się pod naciskiem pleców osoby siedzącej na krześle. Aby zapewnić lekki wygląd krzesła, pomiędzy siedziskiem, a oparciem musi znajdować się owalna, pusta przestrzeń o wysokości 150 - 200 mm. Tworzywo sztuczne na oparciu i siedzisku w celu zapobiegnięcia poślizgu musi posiadać chropowatą powierzchnię. W rzucie bocznym oparcie wraz podłokietnikami i siedziskiem musi tworzyć kształt wielkiej litery ,,Z”. Krzesło musi mieć możliwość sztaplowania w ilości do 10 sztuk na jednym stosie. Konstrukcja krzesła wykonana jest z giętej i spawanej rury stalowej z powłoką chromowaną o średnicy 16 - 18 mm. Grubość ścianki rurki -2 mm. Nogi krzesła muszą być zakończone talerzykowymi przegubowymi stopkami z podkładkami filcowymi przeznaczonymi do podłóg twardych. Miejsca połączenia rur spawane, niewidoczne w żadnym miejscu, ukryte pod siedziskiem i osłonięte panelem z tworzywa sztucznego. |