

SZCZEGÓŁOWY OPIS ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA

1. MEBLE

1.1. OPIS MEBLI typ A

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu A wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej. Wszystkie uchwyty w jednakowej stylistyce, metalowe w kolorze czarnym, rozstaw min. 120mm.

BIURKA – typ A (BP1, BN1, BN2):

Błaty biurek wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy złożony z dwóch pionowych kolumn malowanych proszkowo w kolorze czarnym, połączonych dwoma belkami konstrukcyjnymi, wspartych na poziomych stopach. Stopy poziome wykonane ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Stopy zakończone kółkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10mm, mocowane są w środku swojej długości do kolumn pionowych stelaża. Kolumny pionowe stelaża o przekroju kwadratowym o wymiarze boku min. 60mm, połączone są ze sobą dwoma belkami metalowymi o przekroju min. 30x30mm, umieszczonymi pod blatem, stanowiącymi elementy konstrukcyjne zapewniające sztywność stelaża bez zastosowania dodatkowych elementów. Błaty posiadają od spodu wklejone metalowe gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (SL1, SL2):

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę stołów stanowi stelaż metalowy malowany proszkowo w kolorze czarnym z drewnianymi nogami. Nogi montowane pod kątem rozwartym w stosunku do blatu, rozszerzając się ku dołowi. Nogi stołu wykonane z drewna jesionu, kolor naturalny. Wymiar przekroju nogi w zakresie 35-45x35-45 mm ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie min. 10 mm. Nogi w górnej części zagłębione w stalowym profilu o przekroju w zakresie 40-50x40-50 mm oraz połączone parami pod krótszymi bokami blatu poziomym profilem stalowym o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Pary nóg łączone pod blatem wzdłużną belką konstrukcyjną wykonaną z profilu stalowego o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Między blatem stołu, a podstawą znajdują się dystanse z tworzywa sztucznego tworzące dylatację 10-15 mm. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (ST1, ST2, ST3):

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy w postaci kolumny pionowej o średnicy 90-110 mm oraz podstawy talerzowej metalowej średnicy 500-650 mm. Kolumna oraz talerz malowany proszkowo w kolorze czarnym. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

PRZYSTAWKI – typ A (PT1, PT2, PT3):

Błaty przystawek wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę stanowi noga metalowa o przekroju kwadratowym malowana proszkowo w kolorze czarnym. Elementy malowane muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

KONTENERY – typ A (KM1, KM2, KS1):

Wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A: meble w całości w dekorze dąb.

- 1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt,
- 2) kontenery stacjonarne: blaty grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm zgodną z dekolorem laminatu płyt wysunięte do tyłu 50mm poza korpus, korpus szerokości 400mm i głębokości 600mm, łączenie kontenerów stacjonarnych z blatem biurka za pomocą kątowników lub płaskowników grubości min. 2mm, kontenery posadowienie na 4 plastikowych nóżkach wysokości 50-70mm z możliwością poziomowania,
- 3) kontenery mobilne: blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt, posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu,
- 4) szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr.10-12mm, mocowane na prowadnicach rolkowych,
- 5) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchylony),
- 6) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

SZAFY – typ A (SN1, SN1U, SN2, SN3, SN3U, SN4, SN5, SN6, SN7, SN8, SN9, SN9a, SN10):

Meble wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A - meble w całości w dekorze dąb.

- wieńce górne szaf wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

Szafy i regały wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min.10mm.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodomykiem. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przemykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wnętrza. Drzwiczki szaf biurowych wykonanych z płyt meblowych zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuvek drzwiowych.

Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki na akta wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowego trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu.

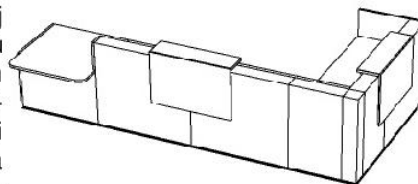
Szafy muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 14073-2, PN-EN14074.

1.2. OPIS MEBLI typ B

Meble systemowe, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, antyrefleksyjnej – nie dopuszcza się płyty z połyskiem lub strukturą drewna. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu B wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

LADY – typ B (LR1):

Lada składająca się z trzech elementów prostych o wym. 120x82x110 cm z dwiema przelotkami, jednego elementu prostego o wymiarach 100x110x75 (blat roboczy wysunięty do przodu 30 cm) oraz elementu narożnego o wymiarach 82x82x110 cm, wykonanych z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu B w dekorze dąb. Błaty robocze grubości 28-32 mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodnie z dekolorem laminatu płyty. Błaty klienta głębokości 18 cm umieszczone na wysokości 110 cm, wykonane z płyty laminowanej gr. 18 mm. Elementy narożne dodatkowo w samym ich rogu posiadają ozdobną kostkę o bokach 18x18 cm i wysokości 110 cm pokrytą HPL w dekorze dąb. Ściany boczne wykonane z płyty gr. 28-32 mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm zgodnie z kolorem i dekolorem laminatu płyty. Ściana frontowa z płyty gr. min 18 mm w dekorze dąb. Lada posiada dwie nakładane nadstawki szerokości 100 cm i wysokości 65 cm z blatem górnym głębokości 28 cm umieszczonym na wysokości 115 cm, grubości 28-32 mm ze szkłem LACOBEL w kolorze czarnym grubości 4-6 mm i frontem grubości 18 mm wykonane z płyty laminowanej w całości pokrytej HPL w kolorze czarnym. Nadstawka na stelażu stalowym malowanym proszkowo posiada od spodu podświetlenie LED w kolorze białym.



1.3. OPIS MEBLI typ C

Meble systemowe, umożliwiające zmianę wzajemnej konfiguracji poszczególnych elementów. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie o strukturze perlistej, antyrefleksyjnej – nie dopuszcza się płyty z połyskiem lub strukturą drewna. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu C wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

STOŁY – typ C (SK1, SK2):

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu C grubości 25-28mm w dekorze dąb, oklejone listwą z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm z dekolorem płyty. Błaty wyposażone na krótszych krawędziach w łączniki, umożliwiające szybkie i wielokrotne łączenie stołów w ciągi bez użycia narzędzi. Stelaż metalowy malowany proszkowo na kolor czarny, wykonany z rur o średnicy 30-50mm, osadzony na kółkach średnicy min. 60 mm z możliwością zablokowania przesuwu. Stelaż umożliwia złożenie blatu do pozycji pionowej bez składania stelaża i przy zachowaniu mobilności złożonego stołu na kółkach w celu magazynowania.

Wymagany atest wytrzymałości stołów w zakresie bezpieczeństwa użytkowania zgodny z normami PN-EN 15372, wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

1.4. OPIS MEBLI typ D

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt MDF fornirowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone doklejką o identycznym dekorze. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu D wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

BIURKA – typ D (BG1, BG2):

Blaty biurek wykonane z płyt zgodnie z opisem dla mebli typu D w dekorze dąb. Blaty grubości 28-32mm, dwustronnie fornirowane, oklejone listwą ochronną o identycznym dekorze. Błat wparty z jednej strony na parze nóg, a z drugiej strony na szafce managerskiej. Nogi wykonane z drewna naturalnego o przekroju prostokątnym w zakresie 70-80x30-40 mm umieszczone pod kątem rozwartym do blatu. Nogi łączą się pod krótszym bokiem blatu tworząc w wodoku bocznym odwróconą literę V. Biurko posiada belkę konstrukcyjną wykonaną z czarnego aluminium anodowanego, umieszczonej pod blatem z dystansem 30-50 mm, połączoną z każdej strony z parą nóg, a z drugiej strony z szafką managerską.

Szafka managerska posiada wieniec górny oraz korpus zewnętrzny wykonany z płyty grubości 14-16 mm, płyta ma być fornirowana/pokryta HPL niepalącym dekor, wieniec dolny i korpus wewnętrzny z płyty o grubości 18-20 mm, płyta ma być fornirowana. Szafka posiada drzwi przesuwne z systemem samodomyku. W szafce umieszczona jedna szuflada płytowa na prowadnicach kulkowych z pełnym wysuwem zamykana na klucz i również doposażona w system samodomyku.

SZAFY – typ D (SG1, SG2):

Wieniec górny szaf wykonany z płyty grubości 20-22 mm pokrytej HPL niepalącym w kolorze czarnym. Wieniec dolny szaf wykonany z płyty grubości 18-20 mm fornirowanej w dekorze dąb. Korpus zewnętrzny wykonany z płyty grubości 14-16 mm pokrytej HPL niepalącym w kolorze czarnym. Fronty szafy wykonane z płyty grubości 18-20 mm fornirowanej w dekorze dąb. Fronty bez uchwytów, otwierane za pomocą systemu Push to Open. Fronty szaf zamykanych drzwiami uchylnymi mocowane do korpusu szafy za pomocą zawiasów o możliwym kącie otwarcia 110°. Szafy wyposażone w zamek patentowy. Półki w szafie grubości 18-20 mm fornirowane w dekorze dąb. Półki wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowej trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu. Szafy wyposażone w stopki wysokości 25-30mm z możliwością poziomowania od wewnątrz mebla w zakresie min.10mm.

1.5. OPIS MEBLI typ E

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu E wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

BIURKA – typ E (BG3):

Blaty wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu E w dekorze dąb. Blaty o grubości 38-42mm, oklejone listwą PCV o grubości 2mm. Podstawę biurek stanowią stojaki wykonane z płyty grubości 38-42mm, oklejone listwą PCV o grubości 2mm. Stojaki biurek mocowane do spodu blatu za pośrednictwem śrub oraz aluminiowych dystansów wysokości 10mm. Stojaki połączone ze sobą blendą grubości 18mm o wysokości 400-450mm, mocowaną 50mm poniżej blatu. Blaty łączone ze stojakami za pomocą śrub mocowanych do wklejonych gniazd montażowych w celu zapewnienia możliwości wielokrotnego montażu i demontażu. Wyklucza się stosowanie wkrętów samo nawiercających, niszczących strukturę płyty. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

DOSTAWKI – typ E (DG3):

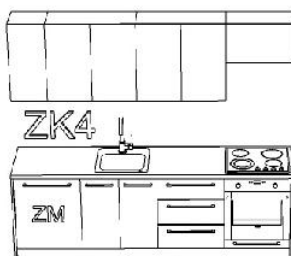
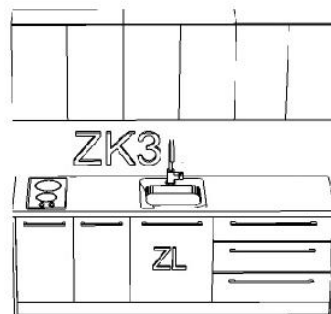
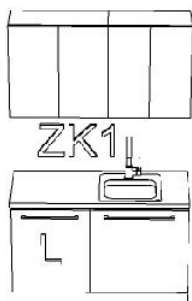
Dostawki wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu E w dekorze dąb. Błat o całkowitej grubości 38-42mm, oklejone listwą PCV o grubości 2mm. Podstawę stanowi stojak płytowy o grubości 38-42mm, oklejone listwą PCV o grubości 2mm. Stojak posiada stopki poziomujące o regulacji min.10mm. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

1.6. OPIS MEBLI typ F

Mebel wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

ZABUDOWY KUCHENNE – typ F (ZK1, ZK2)

- szafki dolne wysokości 82 cm i głębokości 53 cm, na stopkach plastikowych wys. 10 cm z regulacją wysokości, przykryte blatami postforming gr. min. 36 mm w dekorze do wyboru na etapie realizacji, krawędź z wyobleniem o promieniu 9 mm,
 - szafki górne wysokości 72 cm, głębokości 30-35 cm, mocowane do ściany na zawieszkach regulowanych
 - korpusy szafek oraz fronty szafek dolnych w dekorze Dąb Lancelot, fronty szafek górnych z płyty meblowej gr.18mm w kolorze białym, plecy wykonane z płyt HDF gr. min. 3 mm.
 - szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym samodomykiem oraz dnem i tyłem wykonanym z płyty meblowej gr. 12-18 mm,
 - zawiasy puszkowe z samodociągami, uchwyty metalowe o rozstawie min. 90mm w kolorze czarnym do ciągów szafek dolnych, szafki górne bez uchwytów z wypuszczonym frontem poniżej korpusu szafki.
- Ciąg szafek górnych z drzwiczkami uchylnymi na boki. Ciąg szafek dolnych powinien zawierać jedną szafkę pod zlewozmywak oraz przynajmniej jedną szafkę 3-szufladową, pozostałe szafki z drzwiczkami uchylnymi wykonane w ilości i rozmiarze stanowiącym uzupełnienie wymaganej długości ciągów.
- Wykonawca zobowiązany jest dopasować ciągi kuchenne funkcjonalnie i wymiarowo do dedykowanych pomieszczeń. W zakresie prac należy uwzględnić montaż zlewozmywaków oraz sprzętu AGD.

Rysunki poglądowe zabudowy kuchennej

2. FOTELE I KRZESŁA

FOTELE – typ FE1

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym tapicerowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko, oparcie i zagłówek, tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Szkielet oparcia wykonany z polipropylenu. Siedzisko pokryte pianką wylewaną o gęstości min. 60 kg/m³. Oparcie krzesła stanowi element z tworzywa sztucznego wzmocniony włóknom szklanym, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia tapicerowany w całości tą samą tkaniną co front. Oparcie posiada zapadkową regulację wysokości – min. 5 pozycji. Zagłówek tapicerowany od frontu, regulowany w zakresie wysokości (min. 50 mm) oraz kąta pochylecia. Siedzisko wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m³. Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi elementami stalowymi, wyposażone w płynną regulację głębokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa. Fotel musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne kółka do powierzchni twardych oraz podłokietniki z regulacją wysokości i miękkimi nakładkami. Dostępne funkcje regulacji: możliwość odchylecia i blokady oparcia w min. 4 pozycjach, płynnie regulowana wysokość siedziska, regulowana głębokość siedziska, regulowana wysokość oparcia, dodatkowa funkcja pochylecia do przodu (kąt ujemny) siedziska i oparcia.

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 400 – 550 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1130 mm do 1380 mm
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 420 – 470 mm
- szerokość siedziska 480 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 220 mm

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

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

FOTELE – typ FE2

Fotel obrotowy na kółkach z regulowanym zagłówkiem, umożliwiającym komfortowe podparcie głowy. Siedzisko i oparcie tapicerowane skórą licową niekorygowaną o jakości potwierdzonej raportem z badań zgodnym z normą BS EN 13336 oraz posiadającą atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 – dokumenty wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Siedzisko wykonane z tworzywa sztucznego, wyściełane pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, pokryte skórą licową. Gęstość pianki siedziska min. 60 kg/m³. Oparcie wykonane jako rama z poliamidu w kolorze czarnym, na które naciągnięta jest elastyczna siatka z nakładką tapicerowaną skórą licową. Oparcie mocowane do dwuramiennego stelaża wykonanego z polerowanego aluminium, który przebiega z tyłu oparcia na całej jego wysokości i jest mocowany do mechanizmu łączącego siedzisko z oparciem. Oparcie wyposażone w regulację wysokości podparcia lędźwiowego kręgosłupa z ustawieniem w co najmniej siedmiu pozycjach. Fotel posiada zagłówek wykonany jako rama z poliamidu w kolorze czarnym, na której naciągnięta jest elastyczna siatka w kolorze czarnym. Zagłówek posiada regulację na wysokość oraz możliwość regulacji katowej w stosunku do płaszczyzny oparcia z blokadą ustawienia. Fotel musi posiadać pięcioramienną podstawę jezdnią wykonaną z aluminium polerowanego, samohamowne miękkie kółka fi 65mm do powierzchni twardych. Fotel wyposażony w podłokietniki z nakładkami z miękkiego poliuretanu z możliwością regulacji w zakresie wysokości, szerokości względem siedziska oraz zmianę kąta i głębokości nakładki. Fotel musi posiadać synchronicznie odchylecia oparcia i siedziska z regulacją siły oporu za pomocą korbki umieszczonej z boku siedziska, przy czym mechanizm posiada dwa zakresy pochylecia oparcia i siedziska (standardowy oraz ujemny – zmiana zakresu o min. 3 stopnie). Mechanizm synchroniczny posiada blokadę ruchu w obu zakresach w min. 5 pozycjach oraz system zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Fotel posiada płynnie regulowaną wysokość siedziska oraz regulowaną głębokość siedziska.

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 450 – 570 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1400 mm do 1750 mm

- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 450 – 500 mm
- szerokość całkowita 700 mm
- szerokość siedziska 500 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 150 – 250 mm

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

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE3

Fotel obrotowy na kółkach z mechanizmem synchronicznym na podnośniku pneumatycznym. Siedzisko, oparcie i zagłówek tapicerowane skórą licową niekorygowaną o jakości potwierdzonej raportem z badań zgodnym z normą BS EN 13336 oraz posiadającej atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 – dokumenty wydane przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Wewnątrz siedziska znajduje się pianka poliuretanowa wylewana, maskownica z tworzywa w kolorze czarnym. Oparcie w całości tapicerowane skórą naturalną, wewnątrz plastik zalany pianką poliuretanową. Fotel wyposażony w zagłówek tapicerowany skórą licową. Zewnętrzna rama oparcia oraz stelaż podłokietników wykonane z aluminium polerowanego. Podłokietniki z miękkimi nakładkami poliuretanowymi z regulacją na wysokość góra-dół w zakresie min. 80 mm, regulacją przód-tył w zakresie +/- 50 mm oraz regulacją na boki w zakresie min. +/- 25 mm. Podstawa pięcioramienna z aluminium polerowanego, kółka do powierzchni twardych.

Wymagane funkcje mechanizmów:

- mechanizm synchroniczny - synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska
- oparcie z regulacją siły odchylenia siedziska.
- oparcie z regulacją odchylenia z min. 5-cioma pozycjami blokowania oraz zabezpieczeniem zapobiegającym uderzeniu oparcia w plecy po zwolnieniu blokady.
- funkcja wysuwu siedziska
- mechanizm pochylania siedziska i oparcia
- oparcie wyposażone mechanizm podparcia lędźwi regulowane za wysokość i na głębokość.

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

- regulacja wysokości siedziska od podłoża: 450 mm do 570 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1150 mm do 1350 mm,
- szerokość siedziska 490 mm,
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 240 mm

Kolorystyka tapicerki do wyboru z palety zawierającej min. 5 kolorów.

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL1

Krzesło stacjonarne na stelażu stalowym w kształcie dwóch płóz. Płozy o przekroju fi 12-16 mm, chromowane, wyposażone w stopki. Siedzisko wyprofilowane ergonomicznie, wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie posiada wycięcie od spodu, dolnej krawędzi ułatwiające jego przemieszczanie – dolna krawędź wycięcia umieszczona nie niżej niż 50 cm od ziemi (+/- 25mm). Konstrukcja oparcia wyściełana obustronnie trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości min. 60 kg/m³, wyprofilowane ergonomicznie. Krzesło tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- szerokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 440 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 900 mm
- wysokość siedziska 470 mm

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

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

KRZESŁO – typ KL2

Krzesło stacjonarne na ramie z 4 nogami. Siedzisko i oparcie jednocześnie z wycięciem zmniejszającym szerokość krzesła pomiędzy siedziskiem i oparciem, wykonane ze sklejki bukowej gięto-klejonej o grubości nie mniejszej niż 10mm. Stelaż wykonany z rury stalowej malowanej proszkowo na kolor czarny, średnicy min 20mm. Nogi mocowane pod siedziskiem pod kątem, rozszerzając się ku dołowi, tworzą w widoku bocznym zarys odwróconej litery V. Stelaż wyposażony w plastikowe odbojniki mocowane do rury, które zabezpieczają powierzchnię siedziska i oparcia przed zniszczeniem podczas składowania w stos, a końce nóg wyposażone w stopki tworzywowe. Miska siedziska połączona z ramą za pośrednictwem krążków montażowych. Siedzisko i oparcie posiadają tapicerowane nakładki, które można zdemontować i wymienić. Nakładki tapicerowane tkaniną tapicerską wykonaną z poliestru o gramaturze nie mniej niż 350 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 150 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Sztaplowanie krzesel w ilości co najmniej 10 szt..

Wymagane wymiary krzesła (+/-25mm):

- całkowita wysokość 860mm,
- szerokość siedziska równa szerokości oparcia 400mm
- najwyższy poziom siedziska na wysokości 450mm od ziemi,
- głębokość siedziska 420mm
- całkowita szerokość krzesła – 500mm
- całkowita głębokość krzesła – 500 mm

Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL3

Krzesło stacjonarne na ramie z 4 nogami. Siedzisko i oparcie jednocześnie z wycięciem zmniejszającym szerokość krzesła pomiędzy siedziskiem i oparciem, wykonane ze sklejki bukowej gięto-klejonej o grubości nie mniejszej niż 10mm. Stelaż wykonany z rury stalowej malowanej proszkowo na kolor czarny, średnicy min 20mm. Nogi mocowane pod siedziskiem pod kątem, rozszerzając się ku dołowi, tworzą w widoku bocznym zarys odwróconej litery V. Stelaż wyposażony w plastikowe odbojniki mocowane do rury, które zabezpieczają powierzchnię siedziska i oparcia przed zniszczeniem podczas składowania w stos, a końce nóg wyposażone w stopki tworzywowe. Miska siedziska połączona z ramą za pośrednictwem krążków montażowych. Siedzisko i oparcie posiadają tapicerowane nakładki, które można zdemontować i wymienić. Nakładki tapicerowane tkaniną tapicerską wykonaną z poliestru o gramaturze nie mniej niż 350 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 150 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Sztaplowanie krzesel w ilości co najmniej 10 szt.. Krzesło posiada po bokach podłokietniki z nakładkami drewnianymi.

Wymagane wymiary krzesła (+/-25mm):

- całkowita wysokość 860mm,
- szerokość siedziska równa szerokości oparcia 400mm
- najwyższy poziom siedziska na wysokości 450mm od ziemi,
- głębokość siedziska 420mm
- całkowita szerokość krzesła – 500mm
- całkowita głębokość krzesła – 500 mm

Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL4

Krzesło na czterech nogach drewnianych wykonanych z drewna bukowego, nogi zakończone stopkami. Oparcie i siedzisko krzesła o kubistycznym kształcie w postaci jednolitego kubelka bez podłokietników. Kubelek posiada konstrukcję sklejkową, wyłożoną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- głębokość całkowita 600 mm
- głębokość siedziska 420 mm
- wysokość całkowita 820 mm
- wysokość siedziska 460 mm

Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL5

Krzesło na czterech nogach drewnianych wykonanych z drewna bukowego, nogi zakończone stopkami. Oparcie i siedzisko fotela o kubistycznym kształcie w postaci jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubelek posiada konstrukcję sklejkową, wyłożoną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 700 mm
- głębokość całkowita 700 mm
- głębokość siedziska 500 mm
- wysokość całkowita 1100 mm
- wysokość siedziska 400 mm

Wybarwienie wykończeń drewnianych do wyboru z palety min. 5 kolorów.

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

KRZESŁO – typ KL6

Krzesło gościnne na stelażu wykonanym z 4 ramiennej podstawy ze stopu metali lekkich, polerowanej, wyposażonej w stopki z tworzywa oraz wspornikowej rury stalowej o średnicy min. 50mm, chromowanej. Krzesło wyposażone w amortyzator z pamięcią powrotu. Oparcie i siedzisko krzesła w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubelek posiada konstrukcję metalową, oblaną pianką poliuretanową wylewaną w formie. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 700 mm
- szerokość siedziska 420 mm
- głębokość całkowita 700 mm
- wysokość całkowita 850 mm
- wysokość siedziska 450 mm

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL7

Krzesło obrotowe wykonane na czteroramiennej bazie drewnianej, wyposażonej w stopki. Krzesło wyposażone w mechanizm synchroniczny samoważący z możliwością blokowania w pozycji pionowej oraz odchylonej, oraz system zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu.. Krzesło bez regulacji wysokości. Oparcie stanowi sklejka obłana pianką poliuretanową. Siedzisko zintegrowane z podłokietnikami, wykonane ze sklejki oblanej pianką poliuretanową. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 800 mm
- szerokość siedziska 400 mm
- głębokość całkowita 800 mm
- głębokość siedziska 450 mm
- wysokość całkowita 1050 mm
- wysokość siedziska 470 mm
- wysokość podłokietników 20 mm

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

SOFY – typ SO1

Sofa na stelażu stalowym typu V (na czterech nogach połączonych ze sobą poprzeczką biegnącą po podłożu celem wzmocnienia konstrukcji w ramach jednej strony sofy oraz poprzeczką łączącą obie strony stelaża celem poprawy jego stabilności, wyposażone w stopki zabezpieczające podłoże przed rysowaniem), giętym bez zmiany przekroju profilu w miejscach gięcia. Stelaż malowany proszkowo na kolor czarny. Oparcie i siedzisko sofy w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubłek posiada konstrukcję metalową, obłaną trudnopalną pianką poliuretanową, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Całość tapicerowana tkaniną tapicerską łatwowymywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita: 850 mm,
- wysokość siedziska : 430 mm,
- głębokość całkowita: 600 mm,
- głębokość siedziska: 450 mm,
- szerokość całkowita: 1150 mm,
- szerokość siedziska: 920 mm,

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

