

OPIS TECHNICZNY PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Meble skrzyniowe

(meble standardowe, wykonane z płyty wiórowej jako podstawowego materiału)

1.1. Meble biurowe

(meble na wyposażenie pomieszczeń biurowych, stanowisk biurowych w pozostałych pomieszczeniach, sal konferencyjnych, sal edukacyjnych)

1.1.1. Biurka na stelażu metalowym bez regulacji wysokości

(BN01, BN02, BN03, BN04)

- **Ze względu na zróżnicowanie pomieszczeń i użytkowników biurka muszą występować w różnych kształtach w zakresie jednej linii produktowej. Biurka powinny występować w produkcji standardowej, nie dopuszcza się rozwiązań nietypowych - w celu zapewnienia odpowiedniej jakości i trwałości.**
- Błat ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Błaty oklejone obrzeżem PVC lub ABS w kolorze płyty o grubości minimum 2mm w kolorze płyty;
- Stelaż ma być metalowy, dwukrotnie malowany proszkowo, pierwsza warstwa farba w kolorze metalik, druga warstwa lakier bezbarwny ma wzmocnić odporność na zarysowania i nadać gładką powłokę
- Stelaż ma składać się z nóg rurowych o średnicy 70mm (+/-5mm) wyposażonych w odlewane aluminiowe stopy dolne ze stopkami do regulacji poziomu w zakresie minimum 15mm. Nogi połączone ze sobą metalowa podłużnicą o przekroju prostokątnym o wymiarze minimum 60 x 40mm. Podłużnica ma być łączona z nogami w sposób rozłączny, za pomocą śrub maszynowych, nie dopuszcza się spawania tych elementów. Stopy dolne połączyć z nogami również za pomocą śrub maszynowych. Połączenia śrubowe tak wykonać, żeby nie były widoczne, mają być ukryte w elementach nóg / podłużnicy / stóp. Nie dopuszcza się wykonania w/w śrub na zewnątrz stelaża.
- Błat ma być połączony ze stelażem za pomocą poprzecznych wsporników (2sztuki dla 1 blatu) w kolorze stelaża. Wsporniki mocowane do nóg tak jak podłużnica lub spawane do nogi, spawy wykonać od środka nogi.. Montaż blatu do wsporników przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy osadzone w blacie) dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia łączenia.
- Błat biurka wyposażać w przelotkę na kable, kolor srebrny o średnicy ok. 60mm, przelotka osadzona w narożniku, miejsce osadzenia do uzgodnienia z Zamawiającym.
- Biurka w zależności od pomieszczenia powinny być wyposażone w dodatkowe akcesoria w postaci uchylnych rynien na przewody (szer. min. 10 cm i wys. min 5 cm umożliwiające umieszczenie w nich standardowych listew komputerowych) , osłon czołowych zasłaniających nogi – zgodnie z zestawieniem pomieszczeń

1.1.2. Biurka na stelażu metalowym z regulacją wysokości

(BR01, BR02, BR03, BR04L, BR04P, BR05, BR06, BR07, BR08L, BR08P)

- **Biurka z regulacją wysokości muszą być tożsame z biurkami bez regulacji, ma być to jedna linia produktowa.**
- Dodatkowo:
- Stelaż musi być wyposażony w możliwość regulacji wysokości biurka na zasadzie dwóch rur wpuszczonych jedna w drugą. Regulacja powinna być zabezpieczona przez 2 śruby imbusowe. Od wewnętrznej strony biurka na stelażu musi znajdować się wyraźna podziałka z oznaczeniem cyfrowym wysokości górnej powierzchni blatu roboczego, umożliwiającą równoległe ustawienie wszystkich nóg stelaża na zadanej wysokości.
- Regulacja wysokości biurka musi umożliwiać ustawienie blatu w minimalnym zakresie 62 – 82cm. Z regulacją co 2cm.

- Biurka w zależności od pomieszczenia powinny być wyposażone w dodatkowe akcesoria w postaci uchylnych rygnięć na przewody (szer. min. 10 cm i wys. min 5 cm umożliwiające umieszczenie w nich standardowych listew komputerowych), osłon czołowych zasłaniających nogi – zgodnie z zestawieniem pomieszczeń

1.1.3. Szafy biurowe, aktowe i ubraniowe

(SA01, SA02, SA03, SA04, SA05, SA06, SA07, SA08, SA09, SA10, SA11, SA12, SA13, SA14, SA15, SA16, SA17, SA18, SA19, SA20, SA21, SA22, SU01, SU02, SU03, SU04, SU05, SU06, SU07, SU001, SAO01, SAO02)

- **Szafy muszą występować w różnych kształtach w zakresie jednej linii produktowej. Szafy powinny występować w produkcji standardowej, nie dopuszcza się rozwiązań nietypowych - w celu zapewnienia odpowiedniej jakości i trwałości. Dopuszcza się zmianę wymiarów w stosunku do standardowo oferowanych, bez zmiany konstrukcji szaf.**
- Konstrukcja szaf powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szaf powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Boki korpusów muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty..
- Plecy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, muszą być użytkowe (to znaczy w kolorze boków) z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 8mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Wieniec dolny i górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie (za pomocą standardowych, ogólnie dostępnych narzędzi) od wewnątrz szafy w zakresie minimum 15mm. Wieńce muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty .
- Korpusy szaf muszą być sklepane fabrycznie w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania szaf; brak widocznych elementów łączenia elementów korpusu (zaśleпки itp.); szafy dostarczane w całości na miejsce dostawy i montażu.
- Fronty powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej pokrytej obustronnie melaminą o grubości 18mm. Klasa higieniczności E1. muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- Fronty (szaf SU001, SAO01, SAO02) powinny być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm oklejonej okleiną naturalną. Kolorystyka wg zestawienia.
- Do montażu drzwi zastosować samo domykające zawiasy puszkowe firmy Hettich lub równoważne, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (clip). Gwarantowana wytrzymałość zawiasów – min. 80 tyś. cykli (udokumentować certyfikatem). Na zawiasach musi znajdować się nazwa producenta np. wytłoczone logo.
- Półki mocować do korpusu systemem zapadkowym (System Secura lub równoważny), uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie lub wyszarpięcie. Regulacja wysokości półek co 3,0 – 3,5 cm – na całej wysokości szaf. Dodatkowo w każdej szafie o wysokości powyżej 2 pięter segregatora minimum 1 półka konstrukcyjna mocowana za pomocą złącz metalowo-plastikowych w celu zwiększenia sztywności korpusu. Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej w grubościach w zależności od długości półki: 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 – dla szaf o szerokości poniżej 100cm, 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 dla szaf o szerokości 100cm i większej.
- Szafy aktowe i ubraniowe wyposażać w zamek baskwilowy dwupunktowy z dwoma kluczykami w tym jednym łamanym; na kluczach podany numer tożsamy z numerem na zamku.
- Szafy muszą posiadać rozstaw półek umożliwiający na każdej z nich ustawienie standardowego segregatora. Odległości pomiędzy półkami powinny spełniać normy międzynarodowego systemu OH.
- Szafy ubraniowe wyposażać przynajmniej w jedną półkę i belkę na wieszaki mocowaną za pomocą metalowych uchwytów do boków korpusu (szafy o wysokości powyżej 185cm), lub w belkę bez półki (szafy poniżej 185cm). W przypadku szaf dzielonych na aktowo ubraniowe, podział wykonać w pionie, w części na ubrania zastosować wieszak wysuwany mocowany od spodu do półki, w części na akta zastosować półki analogicznie do pozostałych szaf aktowych.

- **Wszystkie szafy wykonać w konstrukcji korpusu umożliwiającej zestawianie ich obok siebie bez przerw pomiędzy szafami. Nie dopuszcza się konstrukcji powodującej przesunięcie wieńca szafy względem korpusu o grubość obrzeża, tworzącej tym samym szpary pomiędzy szafami.**
- Część szaf ustawić na cokołach metalowych (opis w pkt. 7.1.1) zgodnie z zestawieniem pomieszczeń.

1.1.4. Kontenery

(KN01, KN02, KW02, KW01)

- Konstrukcja kontenerów powinna być wieńcowa.
- Boki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Plecy wpuszczane w boki, wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Wieniec górny wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Wieniec dolny w zależności od wysokości wyposażony w 4 kółka lub 4 stopki zapewniające poziomowanie od wewnątrz kontenera w zakresie minimum 15mm (poziomowanie (za pomocą standardowych, ogólnie dostępnych narzędzi). Wieniec dolny i górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieńce muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty .
- Korpusy muszą być sklepane fabrycznie w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania; brak widocznych elementów łączenia elementów korpusu (zaśleпки itp.); dostarczane w całości na miejsce dostawy i montażu.
- Kontenery wyposażać w szuflady metalowe, a w modelach posiadających piórniki w piórniki plastikowy z czołem płytowym szuflady wyposażonym w uchwyt.
- Wszystkie szuflady powinny mieć wysuw w zakresie min. 80% długości wewnętrznej szuflady
- Wszystkie kontenery muszą być wyposażone w zamek centralny, umożliwiający zamykanie wszystkich szuflad jednym zamkiem, z blokadą wysuwu więcej niż jednej szuflady. Zamek powinien być wyposażony w 2 kluczyki, w tym jednym łamanym; na kluczach podany numer tożsamy z numerem na zamku.
- Kontenery wysokie powinny być dopasowane wysokością do blatów biurek.
- Przewidzieć łącznie na stałe kontenerów z biurkami za pomocą metalowych kątowników. Mocowanie na stałe kontenerów wykonać w pomieszczeniach wskazanych przez Zamawiającego, po wcześniejszym uzgodnieniu.

1.1.5. Stoliki i dostawki biurek

(ST01, ST02, ST09, DB01, DB02, DB03, DB04, DB05, DB06)

- Błat ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Błaty oklejone obrzeżem PVC lub ABS o grubości minimum 2mm w kolorze płyty;
- Stelaż ma być metalowy, dwukrotnie malowany proszkowo, pierwsza warstwa farba w kolorze metalik, druga warstwa lakier bezbarwny ma wzmocnić odporność na zarysowania i nadać gładką powłokę.
- Stelaż ma składać się z nóg rurowych o średnicy 70mm (+/-5mm) wyposażonych w odlewane aluminiowe stopy dolne ze stopkami do regulacji poziomu w zakresie minimum 15mm. Stopy dolne połączyć z nogami również za pomocą śrub maszynowych. Połączenia śrubowe tak wykonać, żeby nie były widoczne, mają być ukryte w elementach nóg / podłużnicy / stóp. Nie dopuszcza się wykonania w/w śrub na zewnątrz stelaża.
- Dostawki powinny mieć możliwość łączenia z blatami biurek.
- Dostawki (DB01, DB03, DB04) muszą posiadać regulację wysokości analogiczną do biurek.
- Stelaż stołów powinien być wsparty na podstawie złożonej z 3 stop aluminiowych, odlewanych, analogicznych jak w stelażach biurek.

1.1.6. Stoliki biurowe

(ST03, ST04, ST05)

- Błat ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Błaty oklejone obrzeżem PVC lub ABS o grubości minimum 2mm w kolorze płyty;

- Stelaż ma być metalowy, dwukrotnie malowany proszkowo, pierwsza warstwa farba w kolorze metalik, druga warstwa lakier bezbarwny ma wzmocnić odporność na zarysowania i nadać gładką powłokę.
- Stelaż metalowy spawano-skręcany, dwukrotnie malowany proszkowo, oparty na nogach rurowych o średnicy 50 mm połączonych na stałe poprzeczką w ramkę, ramki (każda ma dwie nogi) połączone są ze sobą przy pomocy metalowych podłużnic

1.1.7. Stoliki składane do sal konferencyjnych i edukacyjnych

(ST07, ST08)

- Błat ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Błaty oklejone obrzeżem PVC lub ABS o grubości minimum 2mm w kolorze płyty;
- Stelaż ma być metalowy, chromowany, odporny na zarysowania.
- Stelaż metalowy musi być składany, umożliwiać wielokrotne składanie bez osłabienia konstrukcji, posiadać zabezpieczenie blatu z miękkiego tworzywa w postaci 4 prostopadłościennych elementów na trwale połączonych ze stelażem o wysokości min 95mm. W pozycjach złożonych i rozłożonych posiadać blokadę uniemożliwiającą samodzielne rozłożenie lub złożenie się stelaża.
- Stelaż wykonać z rury stalowej o grubości minimalnej 28mm, Szerokość stelaża przy podstawie minimum 60cm, szerokość stelaża w miejscu mocowania z blatem minimum 40cm. Pod blatem biurka zamocować prowadnicę umożliwiającą płynne składanie stelaża, nie pozwalającą na wysunięcie się ramienia wspornika z prowadnicy. Prowadnica musi posiadać także blokadę sprężynową dociskającą ramie prowadzące do wewnętrznej części kanału prowadnicy.

1.1.8. Stoliki składane do pomieszczeń socjalnych

(ST10)



zdjęcie przykładowe

- Błat ma być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Błaty oklejone obrzeżem ABS w kolorze płyty. Błat o średnicy 70cm
- Stelaż - noga stelaż z rury stalowej Ø 80 mm, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 9006, na krzyżaku z aluminium polerowanego. Stelaż ma, umożliwiającą składowanie złożonych stołów w pozycji pionowej. Złożone stoły powinny się wsuwać jeden w drugi umożliwiając składowanie na jak najmniejszej powierzchni.
- Stelaż metalowy musi być składany, umożliwiać wielokrotne składanie bez osłabienia konstrukcji. Składanie stelaże powinno umożliwiać uchylenie blatu z pozycji poziomej do pionowej.
- Wymiary 50 x110 cm (stelaż)

1.1.9. Szafy wiszące żaluzjowe

(SAZ)

- Korpus wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.

Nr sprawy 3/P/2009

- Wieńce wpuszczane pomiędzy płyty korpusowe wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- W bokach korpusu wyfrezować rowek na prowadnicę żaluzji. Żaluzja powinna być plastikowa, z tworzywa typu PCV lub ABS, z uchwytem do zamykania i zamkiem wyposażonym w 2 kluczyki, z czego jeden łamany; na kluczach podany numer tożsamy z numerem na zamku.
- Przewidzieć mocowanie szaf do ściany za pomocą metalowych zawieszek.
- Plecy szafy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, muszą być użytkowe (to znaczy w kolorze boków). Wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 8mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1

1.2.Meble gabinetowe – meble w okleinie naturalnej

1.2.1. Meble gabinetowe typu 1 – gabinet dyrektora

(BG01, KNO01, SUO02, SAO02, STO01)

- **BIURKA:**
 - Błat wykonać z płyty MDF o gr. 30-36 mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną, częściowo podcinanej pod kątem 78°, skosy barwione pod kolor blatu (okleiny).
 - Nogi biurka skrzynkowe o przekroju prostokątnym o grubości 60 mm, klejone z płyty wiórowej 25 mm z elementem aluminiowym w centralnej górnej części nogi maskującym połączenie z blatem. Prześwit między blatem, a nogą 70mm.
 - Nogi biurka wyposażać w nóżki metalowe, kolor aluminium o wymiarach 100x60x30 (h) mm z możliwością poziomowania w zakresie minimum 15mm.
 - Błat biurka zamocować do metalowej podłużnicy połączonej z nogami za pomocą śrub.
 - Osłona czołowa biurka powinna być gięta, wpuszczona w płytę za pomocą wyfrezowanego kanałika, mocowana kątownikami metalowymi.
- **SZAFY:**
 - Boki wykonać z płyty wiórowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną. Widoczne krawędzie okleić okleiną naturalną.
 - Wieniec dolny wykonać z płyty wiórowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną. W wieńcu dolnym od dołu wstawić dekoracyjną listwę aluminiową o gr. 5mm i szer. 40 mm, widoczną od boków i frontów. Wieniec dolny wyposażać w nóżki metalowe kolor aluminium o wymiarach 100x60x30 (h)mm z możliwością poziomowania w zakresie minimum 15 mm od wewnątrz szafy.
 - Plecy wpuścić w boki i wieńce. Plecy powinny być użytkowe (w takim samym kolorze jak pozostałe elementy szafy) z płyty wiórowej o grubości 18 mm - pokrytej obustronnie okleiną naturalną.
 - Wieniec górny wykonać z płyty MDF o grubości 16 mm, pokrytej okleiną naturalną. W wieńcu górnym od dołu wstawić dekoracyjną listwę aluminiową o gr. 5mm i szer. 40 mm, widoczną od boków i frontów.
 - Fronty wykonać z płyty wiórowej o grubości 18mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną. Krawędzie okleić okleiną naturalną. Zastosować zawiasy puszkowe firmy Hettich samodomykowe, szybkomontażowe (clip) o ilości cykli min: 80 tys. (udokumentowane certyfikatem) lub równoważne. Na zawiasach musi znajdować się nazwa producenta np. wytłoczone logo
 - Fronty szklane muszą być wykonane ze szkła bezpiecznego matowego gr. 5mm. Zamontować za pomocą zawiasów puszkowych. Miejsca mocowania zawiasów zamaskować pionową listwą na całą wysokość frontu wykonaną z MDF gr. 12 mm i szer. 60 mm oklejoną okleiną naturalną.
 - Zastosować uchwyty w kolorze aluminium, podłużne ryflowane po długiej osi uchwytu o wym. 167x21x7mm.
 - Półki zamocować systemem zapadkowym, uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie się. Regulacja wysokości półek co 3cm. Półki wykonać z płyty wiórowej o grubości 18 mm - pokrytej obustronnie okleiną naturalną. Widoczne krawędzie okleić okleiną naturalną.
- **KONTENERY:**
 - Boki korpusu z płyty wiórowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną. Widoczne krawędzie okleić okleiną naturalną
 - Wieniec dolny z płyty wiórowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie okleiną naturalną, wpuszczony między boki i plecy. W wieńcu dolnym od dołu wstawić dekoracyjną listwę o gr. 5mm i szer. 40 mm, widoczną od boków i frontów. Wieniec dolny wyposażać w kółka jezdne.

- Plecy z płyty wiórowej o grubości 18 mm - pokrytej obustronnie okleiną naturalną.
- Wieniec górny z płyty MDF o grubości 16 mm, pokrytej okleiną naturalną. W wieńcu górnym od dołu wstawić dekoracyjną listwę aluminiową o gr. 5mm i szer. 40 mm, widoczną od boków i frontów. Krawędzie okleić okleiną naturalną.
- Zastosować uchwyty takie same jak w szafach
- Fronty wykonać z płyty wiórowej o grubości 18mm. pokrytej obustronnie okleiną naturalną. Krawędzie okleić okleiną naturalną.
- Wyposażyć w szuflady metalowe na prowadnicach kulkowych produkcji Hettich lub równoważne.
- Szuflady wyposażyć w zamek centralny, z blokadą wysuwu więcej niż jednej szuflady.

1.2.2. Meble gabinetowe typu 2 – gabinet zastępcy dyrektora

(BG03, DBO02, STO03, SAO03, KNO02)

- **BIURKA:**
 - Błat biurka wykonać z płyty MDF o gr. 28mm okleinowanej okleiną naturalną. Gęstość płyty MDF 860 kg/m³. Klasa higieniczności E1.
 - Błat biurka od strony czołowej powinien być wycięty w formie łuku, krawędzie blatu częściowo ścinane pod kątem 45° i barwione pod kolor blatu.
 - Blenda pod blatem zainstalować po łuku dopasowanym do krzywizny blatu i wpuścić w wyfrezowanie w blacie. Blenda w kolorze blatu.
 - Stelaż metalowy wykonać w kształcie zbliżonym do odwróconej litery „Y”, dwukrotnie pomalować proszkowo na kolor srebrny metalik. Stelaż powinien składać się z nóg wykonanych ze stalowej rury o średnicy 70 mm (+/- 5mm) wyposażonych w dolnej części w odlewane aluminiowe skośne stopy dolne z elementami do regulacji poziomu w zakresie min. 15mm. Regulatory poziomu powinny być zaopatrzyć w ozdobne chromowane talerzyki.
 - Nogi połączyć ze sobą stalową podłużnicą o przekroju prostokątnym min. 60x40 mm. Połączenie podłużnicy z nogami wykonać za pomocą złącz śrubowych.
 - Błat połączyć ze stelażem za pomocą odlewanych aluminiowych łap przykręcanych do górnej części konstrukcji nóg za pomocą złącz śrubowych. Montaż blatu z łapami przy pomocy połączeń rozłącznych (metalowe mufy) dających możliwość wielokrotnego demontażu bez osłabienia łączenia.
- Dostawki muszą posiadać jedną nogę analogiczną do nogi biurka oraz podłużnicę stalowa z rury min. 60x40 mm połączoną złączem śrubowym z podłużnicą biurka.
- **SZAFY:**
 - Korpusy regałów wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Widoczne krawędzie okleić obrzeżem PVC o grubości 1mm w kolorze płyty.
 - Fronty wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej okleiną naturalną.
 - fronty szklane wykonać ze szkła matowanego, w ramce aluminiowej.
 - Wieńce górne wykonać nakładane na korpus szafy, z MDF pokrytego okleiną naturalną z wykończeniem krawędzi (boki i front) takim jak blaty biurek.
 - Korpusy regałów osadzić na metalowym, spawanym stelażu wykonanym ze stalowych rur o średnicy min. 40mm nawiązującym stylistycznie do stelaża biurek. Regulatory poziomu zakończone chromowanymi talerzykami, umieścić są w zakończeniach nóg szafy, w kształcie baryłki.
 - Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Widoczne krawędzie okleić obrzeżem PVC o grubości 1mm w kolorze korpusu.
 - Plecy wykonać z płyty 18 mm w kolorze korpusu.
- **KONTENERY:**
 - Wyposażyć w szuflady metalowe wyposażone w prowadnice kulkowe produkcji Hettich, lub równoważne.
 - Szuflady muszą posiadać zamek centralny z blokadą wysuwu więcej niż jednej szuflady.
 - Korpus wykonać z płyty melaminowej metalicznej o grubości 18mm.
 - Fronty wykonać z płyty wiórowej o grubości 18 mm oklejonej okleiną naturalną. Wąskie płaszczyzny wykończyć doklejką z litego drewna o grubości min. 2mm barwionego pod kolor.

- Wieniec górny wykonać z płyty wiórowej o grubości 25 mm oklejonej okleiną naturalną. Wąskie płaszczyzny wykończyć doklejką z litego drewna o grubości min. 2mm barwionego pod kolor mebla.

1.2.3. Meble gabinetowe typu 3 – gabinet głównej księgowej

(BG02, DBO01, STO02, SAO03, KNO02)

- **BIURKA:**
 - Blat biurka wykonać z płyty wiórowej 25-28 mm oklejonej okleiną naturalną. W wąską płaszczyznę blatu zabezpieczoną doklejką z litego drewna (min. 2 mm, barwiona pod kolor) wprowadzić aluminiową wstawkę o gr. 3mm.
 - Blat biurka od strony czołowej powinien być wycięty w formie łuku.
 - Blenda pod blatem zainstalować po łuku dopasowanym do krzywizny blatu i wpuścić w wyfrezowanie w blacie. Blenda w kolorze blatu.
 - Stelaż metalowy zbudować z dwóch ramek połączonych podłużnicą stalową. Ramka zbudowana z rur stalowych o średnicy minimum 40 mm połączonych w narożach elementami (kolankami) z odlewane aluminium. Po środku górnej rury ramki zamontować węzeł konstrukcyjny z odlewane aluminium łączący ramkę z podłużnicą. Węzeł od strony zewnętrznej biurka w kształcie pierścienia wypełnionego okrągłą plastikową tarczą.
 - Podłużnica wykonać z rury stalowej średnicy minimum 40mm, wyposażyć w trzy stalowe łapy, połączyć z węzłem konstrukcyjnym za pomocą złącza gwintowego..
 - W górnej części ramki umieścić plastikowe elementy podpierające blat w kolorze tarczy wypełniającej pierścień węzła konstrukcyjnego.
 - Biurko musi posiadać możliwość poziomowania w zakresie minimum 15 mm , regulatory poziomu wykończyć chromowanymi talerzykami
- Dostawki powinny być wyposażone w stelaż składający się z ramki o konstrukcji analogicznej do ramki biurka oraz podłużnicy z rury stalowej o średnicy minimum 40mm zaopatrzonej w dwie łapy. Dostawka łączona musi być z biurkiem właściwym poprzez połączenie podłużnicy biurka z podłużnicą dostawki za pomocą złącza śrubowego.
- **SZAFY:**
 - Korpusy regałów skrzyniowe wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Widoczne krawędzie okleić obrzeżem PVC o grubości 1mm w kolorze korpusu
 - Fronty wykonać z płyty wiórowej o grubości 18 mm oklejonej okleiną naturalną lub z mlecznego szkła w ramce aluminiowej,
 - Na korpusy regałów nakładany wieniec o grubości 25 mm oklejony okleiną naturalną taka jak na frontach. Korpusy regałów opierają się na nakładanym wieńcu dolnym, wykonanym z płyty o kolorze zgodnym z kolorem korpusu, do którego przymocowany jest stelaż regału.
 - Regały osadzić na ramie wykonanej z rury stalowej o średnicy minimum 40 mm z nóżkami , wzorniczo spójnej ze stelażem biurka. Poziomowanie szafy w zakresie minimum 15 mm za pomocą regulatorów umieszczonych w nóżkach ramy wykończonych chromowanymi pierścieniami.
 - Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Widoczne krawędzie okleić obrzeżem PVC o grubości min. 2 mm w kolorze korpusu
- **KONTENERY:**
 - Wyposażyć w szuflady metalowe wyposażone w prowadnice kulkowe produkcji Hettich lub równoważne.
 - Szuflady muszą posiadać zamek centralny z blokadą wysuwu więcej niż jednej szuflady.
 - Korpusy wykonać z płyty melaminowej metalicznej o grubości 18mm.
 - Fronty wykonać z płyty wiórowej o grubości 18 mm oklejonej okleiną naturalną. Wąskie płaszczyzny zabezpieczyć okleiną naturalną
 - Wieniec górny wykonać z płyty wiórowej o grubości 25 mm oklejonej okleiną naturalną. Wąskie płaszczyzny wykończyć doklejką z drewna naturalnego o grubości min. 2mm barwionego pod kolor okleiny.

1.3.Meble do archiwów i magazynów

1.3.1. Szafy do przechowywania kostiumów

(SG01-100, SG01-120, SG02-100, SG02-80)

- **Szafy muszą występować w różnych kształtach w zakresie jednej linii produktowej. Szafy powinny opierać się konstrukcyjnie na produktach występujących w produkcji standardowej. Dopuszcza się zmianę wymiarów w stosunku do standardowo produkowanych, bez zmiany konstrukcji szaf. Wymiary szaf należy dopasować do modułów podanych w zestawieniu pomieszczeń.**
- Konstrukcja szaf powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szaf powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Boki korpusów muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- Plecy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, muszą być użytkowe (to znaczy w kolorze boków) z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 8mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
- Wieniec dolny i górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie (za pomocą standardowych, ogólnie dostępnych narzędzi) od wewnątrz szafy w zakresie minimum 15mm. Wieńce muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- Korpusy szaf muszą być sklejane fabrycznie w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania szaf; brak widocznych elementów łączenia elementów korpusu (zaślepki itp.); szafy dostarczane w całości na miejsce dostawy i montażu.
- Korpusy o głębokości 60cm, umożliwiające zawieszanie kostiumów teatralnych wewnątrz szaf prostopadle do frontu szaf.
- Fronty powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej pokrytej obustronnie melaminą o grubości 18mm. Klasa higieniczności E1. muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- Do montażu drzwi zastosować samo domykające zawiasy puszkowe firmy Hettich lub równoważne, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (clip). Gwarantowana wytrzymałość zawiasów – min. 80 tys. cykli (udokumentować certyfikatem). Na zawiasach musi znajdować się nazwa producenta np. wytłoczone logo
- Półki mocować do korpusu systemem zapadkowym (System Secura lub równoważny), uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie lub wyszarpięcie. Regulacja wysokości półek co 3,0 – 3,5 cm. Dodatkowo w każdej szafie o wysokości powyżej 2 pięter segregatora minimum 1 półka konstrukcyjna mocowana za pomocą złącz metalowo-plastikowych w celu zwiększenia sztywności korpusu. Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej w grubościach w zależności od długości półki: 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 – dla szaf o szerokości poniżej 100cm, 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 dla szaf o szerokości 100cm i większej.
- Szafy muszą posiadać rozstaw półek zgodny z wytycznymi Zamawiającego.
- Szafy ubraniowe wyposażać przynajmniej w jedną półkę i belkę na wieszaki mocowane za pomocą metalowych uchwyty do boków korpusu.
- **Wszystkie szafy wykonać w konstrukcji korpusu umożliwiającej zestawianie ich obok siebie bez przerw pomiędzy szafami. Nie dopuszcza się konstrukcji powodującej przesunięcie wieńca szafy względem korpusu o grubość obrzeża, tworzącej tym samym szpary pomiędzy szafami.**

1.3.2. Szafy do przechowywania butów

(SB01, SB02)

- **Szafy muszą występować w różnych kształtach w zakresie jednej linii produktowej. Szafy powinny opierać się konstrukcyjnie na produktach występujących w produkcji standardowej. Do puszcza się zmianę wymiarów w stosunku do standardowo produkowanych, bez zmiany konstrukcji szaf. Wymiary szaf należy dopasować do modułów podanych w zestawieniu pomieszczeń.**
- Konstrukcja szaf powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szaf powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Boki korpusów muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.

- Plecy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, muszą być użytkowe (to znaczy w kolorze boków) z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
- Wieniec dolny i górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie (za pomocą standardowych, ogólnie dostępnych narzędzi) od wewnątrz szafy w zakresie minimum 15mm. Wieńce muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- Korpusy szaf muszą być sklejane fabrycznie w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania szaf; brak widocznych elementów łączenia elementów korpusu (zaśleпки itp.); szafy dostarczane w całości na miejsce dostawy i montażu.
- (SB02) Fronty powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej pokrytej obustronnie melaminą wg DIN 68765 o grubości 18mm. Klasa higieniczności E1. muszą być oklejone z czterech stron obrzeżem PVC lub ABS o gr. min. 2 mm w kolorze płyty.
- (SB01) bez frontów.
- Do montażu drzwi zastosować samo domykające zawiasy puszkowe firmy Hettich lub równoważne, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (clip). Gwarantowana wytrzymałość zawiasów – min. 80 tys. cykli (udokumentować certyfikatem). Na zawiasach musi znajdować się nazwa producenta np. wytłoczone logo
- Zastosować półki stalowe, stal nierdzewna, kwasowa, pochylone z rantem zabezpieczającym przed zsunieniem się butów. Półki muszą mieć otwory wentylacyjne. Półki mocować do placów szafy
- Szafy muszą posiadać po 7 półek stalowych.
- **Wszystkie szafy wykonać w konstrukcji korpusu umożliwiającej zestawianie ich obok siebie bez przerw pomiędzy szafami. Nie dopuszcza się konstrukcji powodującej przesunięcie wieńca szafy względem korpusu o grubość obrzeża, tworzącej tym samym szpary pomiędzy szafami.**

1.3.3. Szafy do przechowywania plakatów

(SP01)

- Konstrukcja szaf powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szaf powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Boki korpusów muszą być oklejone PVC lub ABS 2 mm z czterech stron.
- Plecy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, muszą być użytkowe (to znaczy w kolorze boków) z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Płaszczyzna pleców zrównana z bokami korpusów.
- Wieniec dolny i górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy w zakresie minimum 15mm. Wieńce oklejone PVC lub ABS 2mm z czterech stron.
- Korpusy szaf muszą być sklejane fabrycznie w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania szaf; brak widocznych elementów łączenia elementów korpusu (zaśleпки itp.); szafy dostarczane w całości na miejsce dostawy i montażu.
- Półki mocować do korpusu systemem zapadkowym (system Secura lub równoważny), uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie. Regulacja wysokości półek co 3cm. Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej w grubości 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
- **Wszystkie szafy wykonać w konstrukcji korpusu umożliwiającej zestawianie ich obok siebie bez przerw pomiędzy szafami. Nie dopuszcza się konstrukcji powodującej przesunięcie wieńca szafy względem korpusu o grubość obrzeża, tworzącej tym samym szpary pomiędzy szafami.**

1.3.4. Regały przyściennie na lalki

(RL02)

- Konstrukcja regałów powinna wspierać się na tylnej płycie stanowiącej główny element konstrukcyjny.

- Cały regał wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Plecy muszą być przytwierdzone do ściany, w sposób stabilny i trwały.
- Część dolną wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 ślizgacze. Całą dolną część wykonać w formie skrzynki złożonej z 3 płyt poprzecznych i 2 pionowych stanowiących boki. W płytach poprzecznych górnej i środkowej wykonać otwory o średnicy 40 - 60mm. Płyta środkowa i dolna muszą być zamontowane w odległości minimum 3 cm od siebie, ale nie większej niż 5cm. Taka konstrukcja ma umożliwić przechowywanie lalek zamocowanych na kijach. Wszystkie krawędzie mają być oklejone PVC lub ABS 2mm z czterech stron, nie dotyczy to otworów w płycie. Otwory zabezpieczyć kołnierkami z tworzywa sztucznego
- Zastosować wieszaki na lalki wykonane z blachy stalowej min. 3mm grubości połączonej trwałym spawem z oczkiem z pręta stalowego o grubości min 4mm.
- **Wszystkie regały wykonać w konstrukcji korpusu umożliwiającej zestawianie ich obok siebie bez przerw pomiędzy szafami. Nie dopuszcza się konstrukcji powodującej przesunięcie wieńca szafy względem korpusu o grubość obrzeża, tworzącej tym samym szpary pomiędzy szafami.**

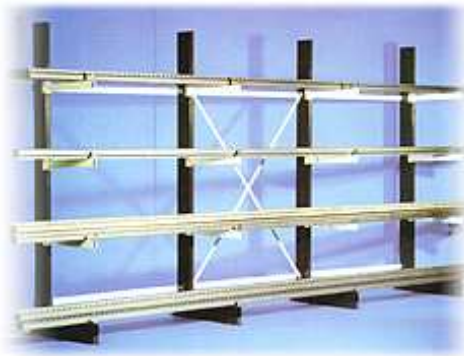
1.3.5. Nadstawki na szafy

(SN01-120, SN01-100, SN01-80, SN02-80)

- **Wykonać analogicznie do pkt. 1.3.1**
- Półkę (pojedynczą) mocować do korpusu systemem zapadkowym (system Secura lub równoważny), uniemożliwiającym ich przypadkowe wysunięcie. Regulacja wysokości półki co 3cm. Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 w grubości 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1

1.3.6. Regały jodłowe do przechowywania drewna

(RJM)



- Regał jodłowy wysięgnikowy musi wykazywać się dużą wytrzymałością, którą mają zapewnić konstrukcje nośne wykonane z dwuteowych profili hutniczych. Na kolumnach mają być perforacje, które umożliwią przestawianie wsporników nośnych co 75 mm połączonych z kolumną za pomocą specjalnych klinów. Obciążenie wsporników w zakresie 300-400 kg na sztukę. Cała konstrukcja ma być pokryta epoksydową powłoką lakierniczą utwardzoną termicznie.
- Regały wykonać w oparciu o wcześniejszą wizję lokalną. Dokonać szczegółowej inwentaryzacji pomieszczenia, na podstawie wymiarów z natury przygotować propozycję aranżacji, wraz z rysunkami technicznymi.
- Założyć wysokość regałów minimum 270cm, wysięg wsporników 80cm, 3 poziomy składowania (nie licząc stopy regału), 22 przęsła pionowe.
- **Regały muszą posiadać atesty w zakresie jakości i bezpieczeństwa zgodne z normami polskimi.**

1.4. Meble hotelowe

1.4.1. Meble skrzyniowe

(TH01, TH02, STH, SH01, SH02, PH01, SHN, LH01, LH02)

- **Szafy:**

- Konstrukcja szaf powinna być wieńcowo - cokołowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szaf powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Plecy muszą być wpuszczane w boki korpusów i wieńce, wykonane z płyty HDF. Płaszczyzna pleców cofnięta w stosunku do boków o 10 mm.
- Wieniec górny powinien być wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 stopki zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy w zakresie minimum 15mm. Wieńce oklejone PVC 2mm z czterech stron.
- Cokół szafy powinien być wysokości minimum 7cm, zapewniać dostawianie do ściany bez kolizji z listwą przypodłogową
- **Korpusy muszą być skręcane na połączenia mimośrodowe, ze względu na konieczność dopasowania szaf do wnęk ściennych wymiary dostosować po przeprowadzeniu wizji lokalnej.**
- Fronty powinny być wykonane z płyty wiórowej trzywarstwowej pokrytej obustronnie melaminą wg DIN 68765 o grubości 18mm. Klasa higieniczności E1. Fronty oklejone PVC 2 mm z czterech stron.
- Do montażu drzwi zastosować samo domykające zawiasy puszkowe firmy Hettich, lub równoważne, pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (clip). Gwarantowana wytrzymałość zawiasów - 80 tyś. cykli (udokumentować certyfikatem). Na zawiasach musi znajdować się nazwa producenta np. wytłoczone logo
- Półki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej w grubościach w zależności od długości półki: 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 – dla szaf o szerokości poniżej 100cm, 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1 dla szaf o szerokości 100cm i większej.
- Szafy wyposażać w zamki patentowe.
- Szafy ubraniowe wyposażać przynajmniej w jedną półkę i belkę na wieszaki mocowaną za pomocą metalowych uchwytów do boków korpusu.
- Szafy bagażowe podzielić w poziomie, w dolnej części wykonać półkę bagażową na wysokości 45cm. W górnej części zamontować półki, nad półką bagażową pozostawić 40cm wolnej przestrzeni na bagaże.
- Półkę bagażową wyposażać w zabezpieczenie przed porysowaniem płyty w postaci 5 równo rozmieszczonych pasków PCV lub ABS o szerokości minimum 20mm.

- **Toaletki – biurka hotelowe:**

- Błaty wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
- Biurka wykonać na stelażu z płyty trzywarstwowej o grubości 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
- Poprządkę biurka wykonać z płyty trzywarstwowej o grubości 18mm - pokrytej obustronnie melaminą. Zamocować ją w sposób trwały z tyłu stelaża biurka, nakładając na stelaż i blat w taki sposób aby wystawała powyżej blatu biurka o min 5cm, tworząc rant zabezpieczający zsuwanie się drobnych przedmiotów. Uwzględnić cokoły z wykładziny podłogowej.
- Krawędzie zabezpieczyć PCV lub ABS 2mm.
- Stelaż wyposażać w ślizgacze plastikowe.

- **Szafki nocne:**

- Konstrukcja szafek powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi.
- Korpusy szafek wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Plecy wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Wieniec górny i dolny wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec dolny wyposażony w 4 kółka jezdne.
- Szuflady wykonać w całości z płyty o grubości 18mm.
- Zastosować w szufladach prowadnice metalowe, rolkowe

- Krawędzie zabezpieczyć PCV lub ABS 2mm.
- **Lustra i panele z lustrem i wieszakami.**
 - Wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
 - Lustra nakleić na płytę w trwały sposób.
 - Szkło luster fazowane, faza min 10mm.
 - Panele wyposażyć dodatkowo w 3 haczyki – wieszaki odzieżowe.
- **Płyty ochronne na ściany**
 - Zamontować do ścian płyty chroniące ściany w miejscach ustawienia łóżek i sof. Płyty chroniące wykonać z płyty o grubości 18mm z obrzeżem PCV lub ABS 2mm.
- **Stoliki**
 - Blaty wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1
 - Nogi stolików wykonać z płyty o grubości 36mm, minimalna szerokość nogi 5cm.
 - Zamocować półkę pomiędzy nogami stołu z płyty 18mm.
 - Blat wesprzeć na konstrukcji wzmacniającej z płyty 18mm, prostopadłej do blatu, cofniętej o min 2 cm w stosunku do krawędzi blatu.
 - Półkę wesprzeć na dwóch poprzeczkach rozciągniętych pomiędzy nogami
 - Zastosować połączenia niewidoczne od zewnątrz
 - Krawędzie zabezpieczyć PCV lub ABS 2mm.
 - Stelaż wyposażyć w ślizgacze plastikowe.

1.4.2. Łóżka hotelowe

(SMH)

- **Stelaż metalowy, hotelowy:**
 - Stelaż wykonać z profili stalowych. Nogi profil o przekroju 30x30mm. Rama pod materac profil typu „b” 40x50mm. Rama powinna posiadać przyspawane poziome pasy z blachy rozpięte pomiędzy dłuższymi bokami ramy, podtrzymujące materac. Pasy wykonać z blachy o grubości 1mm.
 - Ramę wyposażyć dodatkowo w zabezpieczenie zapobiegające zsuwaniu się materaca w postaci „wąsów” z pręta stalowego o grubości minimalnej 4mm.
 - Tylne nóżki wyposażyć w kółka przyspawane do profili nóg na ich bocznej, tylnej płaszczyźnie w sposób umożliwiający łatwe przetaczanie materaca po uniesieniu jego przedniej części.
 - Stelaż pokryć farbą proszkową w kolorze metalik.

1.4.3. Materace hotelowe

(MH)

- **Materac hotelowy:**
 - **Wkład materaca** wykonać ze **sprężyny bonellowych** 5 zwojowych, wykonanych z wysokogatunkowego drutu o średnicy 2,2mm. Sprężyny powinny posiadać certyfikat ISO 9001. Wkład sprężynowy obłożyć obustronnie przekładką tapicerską i pianką poliuretanową T25 o grubości 45mm, i zwiększonej sprężystości.
 - Pokrowiec wykonać z **anty alergicznego materiału obiciowego** (67% poliester, 33% poliamid) obustronnie pikowanego owatą 200g/m². Materiał obiciowy musi szybko i równomiernie rozprzewadzać wilgoć w górnej części pokrowca, co uniemożliwia rozwój bakterii w pokrowcu. Zastosować zamek rozdzielczy umożliwiający zdjęcie pokrowca i wypranie go w temp. do 60°C, w celu zapewnienia zachowania higieny spania. Pokrowiec wyposażyć w uchwyty o szerokości do 160cm.
 - Wysokość materaca około 24cm.

1.4.4. Podkłady ochronne

(PM)

Podkład ochronny musi być:

- Wykonany z tkaniny o wysokich parametrach użytkowych, z możliwością prania w wysokiej temperaturze.
- Zaopatrzony w gumki umożliwiające zamocowanie go na rogach materaca.
- Skład tkaniny: bawełna + poliester
- Wypełnienie: 100% poliester silikonowy.

1.4.5. Pościel hotelowa

(POS, PH, KOŁ, POD)

- **Pościel hotelowa (POS), prześcieradło hotelowe (PH)**

Ma posiadać:

- Wysokie parametry użytkowe i zwiększoną odporność na intensywną eksploatację, powinna spełniać standardy hotelowe.
- Splot : satynowo-atłasowy (adamaszek)
- Ciężar tkaniny: [g/m²] 145 +- 6
- Kurczliwość: [%] do 4
- Kolor : biel
- Gramatura: 155g/m²
- Poszwa rozmiar: 1400x2000 mm
- Poszewka rozmiar: 800x700 mm
- Prześcieradło: 1600x2400 mm przed wykurczem

- **Kołdra hotelowa (KOŁ) i poduszka hotelowa (POD)**

- Mają posiadać :
- Wypełnienie antyalergiczne silikonowe w poszyciu z białej microfibry.
- Ma zapewniać dobrą wentylację, nie wchłaniać wilgoci, mieć zwiększoną odporność na intensywne użytkowanie i być łatwa w pielęgnacji.
- Powinna spełniać standardy hotelowe.
- Wymiary kołdry: 1400x2000 mm
- Wymiary poduszki: 700x800 mm
- kolor: biały

1.4.6. Narzuty hotelowe

(NW01, NW02)

- **Narzuty hotelowe**

- Wykonane mają być z tkaniny eko-len, pikowanej, obszytej w koło taśmą satynową. Mają spełniać standardy hotelowe.
- Kolorystyka do uzgodnienia przez Zamawiającego.

1.4.7. Koce hotelowe

(KM)

- Mają być jednobarwne spełniające wysokie standardy hotelowe i długą żywotność w czasie intensywnej eksploatacji.
- Gramatura: 330g/ m²
- Skład: 86% microfibra, 7% bawełna, 7% poliester
- Kolory do uzgodnienia przez Zamawiającego.

1.5. Meble do garderób aktorów

1.5.1. Biurka dla aktorów

(BA01)

- **Blaty:**
 - Wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Krawędzie okleić PCV lub ABS o grubości 2mm.
 - Blaty zamocować do stelaża metalowego za pomocą trwałych połączeń śrubowych.
- **Stelaż:**
 - Wykonać z 3 profili stalowych o przekroju minimum 40x40mm wygiętych w kształcie litery L. Nie dopuszcza się stelaży powstałych z zespawania w elementach. Pomiędzy ramionami zachować kąt 90°.
 - Stelaż pomalować farbą proszkową w kolorze metalik.
 - Stelaż musi mieć możliwość łatwego i powtarzalnego montażu do ściany. Przez montaż powtarzalny należy rozumieć regularny rozstaw mocowań.
 - Dokonać wizji lokalnej garderób aktorów w celu przewidzenia sposobu montażu biurka do ścian.
 - Pomiędzy Profilami stelaża rozpiąć stężenia, które należy wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Stężenia przytwierdzić do profili stanowiących stelaż za pomocą trwałych mocowań śrubowych. Połączenia nie mogą być widoczne od frontu biurka.
 - Nie dopuszcza się innych konstrukcji stelaża ze względu na wymogi związane ze sposobem wykorzystania mebli.
- **Szuflady:**
 - Pod blatem biurka podczepić 2 szuflady na specjalnych prowadnicach metalowych, kulkowych podczepianych pod blat. Wkład szuflady powinien być metalowy o głębokości minimum 340mm, wysokości minimum 130mm. Szuflady wyposażać w uchwyty do łatwego otwierania.
 - Front szuflady wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 grubości 18 mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

1.5.2. Szafki mobilne dla aktorów

(KA01)

- Konstrukcja szafek powinna być wieńcowa z wieńcami nachodzącymi na drzwi / szuflady.
- Boki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Plecy wpuszczane w boki, wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 grubości 18 mm - pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Wieniec górny wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1. Wieniec górny zamocować na złącza mimośrodowe
- Wieniec dolny wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E. Wieniec wyposażać w 4 kółka zapewniające poziomowanie od wewnątrz kontenera w zakresie minimum 15mm. Wieńce oklejone PVC 2 mm z czterech stron.
- Szafkę wyposażać w szuflady foldingowe.
- Korpusy muszą być sklejane fabrycznie w całości w prasach, najlepiej na zautomatyzowanej linii do montażu i pakowania.
- Wszystkie szafki wyposażać w zamek, umożliwiający zamykanie jednej szuflady, górnej. Zamek powinien być wyposażony w 2 kluczyki, z czego jeden łamany.
- Szafkę wyposażać w górnej części w zamykaną półkę (nad szufladami).
- Szafkę wyposażać w uchwyt do łatwego przesuwania. Przytwierdzony na stałe, na blacie górnym.

2. Meble metalowe

(meble standardowe, wykonane z metalu jako podstawowego materiału)

2.1. Meble warsztatowe

(meble na wyposażenie pomieszczeń warsztatowych i pracowni plastycznych)

2.1.1. Stoły warsztatowe

(SW01, SW02, SW03, SW04, SW05, SW06, SW07, SW11)

- SW01 – Nogi - podpory oraz stelaż ramy stołu wykonać ze stalowych profili zamkniętych o przekroju czworokątnym. Szafki zamykane zamkami cylindrycznymi, rozdzielić półką dolną. Jedną szafkę wyposażyc w cztery szuflady na prowadnicach rolkowych, a drugą w nieprzystawną półkę. Błat ze sklejki liściastej o grubości 40mm.
- SW02 – Nogi - podpory stołu wykonać z blachy stalowej gr. 2,0 mm, półka i ścianka tylna z blachy gr. 1,0mm. Błat ze sklejki liściastej grubości 40mm.
- SW03 - Nogi - podpory stołu wykonać z blachy stalowej gr. 2,0 mm, półka, ścianka tylna stołu oraz elementy korpusu i szuflad szafki z blachy gr. 1,0mm. Szuflady na prowadnicach rolkowych. Błat ze sklejki liściastej grubości 40mm.
- SW04 – Nogi - podpory stołu wykonać z blachy stalowej gr. 2,0 mm, półka, ścianka tylna stołu oraz elementy korpusu i szuflad szafki z blachy gr. 1,0mm. Szuflady na prowadnicach rolkowych. Błat ze sklejki liściastej grubości 40mm.
- SW05 – Nogi - podpory wykonać z blachy stalowej gr. 2,0 mm, pozostałe elementy stołu z blachy gr. 1,0mm. Za drzwiczkami zamkniętymi zamkiem cylindrycznym umieścić jedną półkę. Dwie szuflady na prowadnicach rolkowych. Błat ze sklejki liściastej o grubości 40mm.
- SW06 – Nogi - podpory oraz stelaż ramy stołu wykonać ze stalowych profili zamkniętych o przekroju czworokątnym. Szafki zamykane zamkami cylindrycznymi, rozdzielić półką dolną. Jedną szafkę wyposażyc w cztery szuflady na prowadnicach rolkowych, a drugą w nieprzystawną półkę. Błat ze sklejki liściastej o grubości 40mm.
- SW07 – Nogi - podpory wykonać z blachy stalowej gr. 2,0 mm, pozostałe elementy stołu z blachy gr. 1,0mm. Za drzwiczkami zamkniętymi zamkiem cylindrycznym umieścić jedną półkę. Szuflada na prowadnicach rolkowych. Błat ze sklejki liściastej 40mm.
- SW11 - Stół warsztatowy na kółkach wyposażyc w szafkę, cztery płytkie i jedną głęboką szufladę. Szuflady zamykane centralnym zamkiem, szuflady na prowadnicach rolkowych. Błat ze sklejki liściastej 40mm.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.1.2. Stoły warsztatowe wzmocnione

(SW08, SW09, SW10)

- SW08 - Stół roboczy na stelażu o dużej wytrzymałości. Nogi profil stalowy 80x80mm, pod blatem konstrukcja wspierająca, stanowiąca ramę stołu z profili stalowych 80x40mm. Błat ze sklejki liściastej o grubości minimum 25mm. Nogi w dolnej części wyposażone w kołnierz z blachy 3mm z nawierconymi otworami, służący do mocowania stołu do podłoża.
- SW09 - Stół roboczy na stelażu o dużej wytrzymałości. Nogi profil stalowy 80x80mm, pod blatem konstrukcja wspierająca, stanowiąca ramę stołu z profili stalowych 80x40mm. Błat ze sklejki liściastej o grubości minimum 25mm. Nogi w dolnej części wyposażone w kołnierz z blachy 3mm z nawierconymi otworami, służący do mocowania stołu do podłoża.
- SW10 - Stół roboczy na stelażu o dużej wytrzymałości. Nogi profil stalowy 80x80mm, pod blatem konstrukcja wspierająca, stanowiąca ramę stołu z profili stalowych 80x40mm. Błat ze sklejki liściastej o grubości minimum 25mm. Nogi w dolnej części wyposażone w kołnierz z blachy 3mm z nawierconymi otworami, służący do mocowania stołu do podłoża.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.1.3. Szafki warsztatowe

(SWM02, SWM03, SWM04, SAM01)

Nr sprawy 3/P/2009

- SWM02 - Szafa skręcana dostarczana w elementach. Wszystkie elementy szafy wykonać z blachy stalowej gr.1,0mm. Drzwi ze schowanymi zawiasami. Uchwyt drzwiowy z zamkiem zabezpieczającym z ryglowaniem w dwóch punktach. Szafa musi posiadać cztery przestawne co 25 mm półki.
- SWM03 - Wszystkie elementy szafy wykonać z blachy stalowej gr.1,0mm. Drzwi ze schowanymi zawiasami. Uchwyt drzwiowy z zamkiem zabezpieczającym z ryglowaniem w dwóch punktach. Szafa musi posiadać cztery przestawne co 25 mm półki.
- SWM04 - Wieniec dolny, szuflady, ściany boczne i tylna wykonać z blachy stalowej gr. 1,0 mm, pulpit i półka z blachy gr. 1,5 mm, a pozostałe elementy szafki z blachy gr. 0,8mm. Drzwi ze schowanymi zawiasami zamykane zamkiem cylindrycznym. Cztery szuflady i półka wysuwane na prowadnicach rolkowych. Wieniec górny - pulpit ograniczony z trzech stron listwą stalową.
- SAM01 - Wieniec szafy wykonać z blachy stalowej gr. 1,0 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej, pozostałe elementy z blachy gr. 0,8mm. Drzwi skrzydłowe ze schowanymi zawiasami. Uchwyt drzwiowy z zamkiem zabezpieczającym. Szafa musi posiadać cztery przestawne co 25 mm półki.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.1.4. Szafki warsztatowe wiszące

(SWW01, SWW02, SWW03, SWW04, SWW05)

- SWW01 - Elementy szafki wykonać z blachy stalowej gr. 0,6 mm, uchwyty z blachy gr. 1,5mm. Drzwi zamykane zamkami cylindrycznymi. W wyposażeniu szafki po osiem ocynkowanych haczyków długości 145, 120, 85 mm oraz cztery półki.
- SWW02 - Elementy szafki wykonać z blachy stalowej gr. 0,6 mm, uchwyty z blachy gr. 0,8-1,5mm. Drzwi zamykane zamkami cylindrycznymi. W wyposażeniu szafki dziewięć uchwytów, po dwa haczyki długości 85 mm, 120 mm, 145 mm oraz trzy półki. Tyły drzwiczek szafki z perforacją.
- SWW03 - Elementy szafki wykonać z blachy stalowej gr. 0,6 mm, uchwyty z blachy gr. 1,5mm. Drzwi zamykane zamkami cylindrycznymi. W wyposażeniu szafki sześć ocynkowanych haczyków długości 120 mm oraz cztery półki.
- SWW04 - Elementy szafki wykonać z blachy stalowej gr. 0,8 mm, uchwyty z blachy gr. 1,5mm. Drzwi zamykane zamkami cylindrycznymi. W wyposażeniu szafki po pięć ocynkowanych haczyków długości 145, 120, 85mm.
- SWW05 - Trzy płyty nośne ścianki oraz dziesięć uchwytów wykonanych z blachy stalowej gr. 0,8 mm. Ścianka musi posiadać również pięć ocynkowanych haczyków. Wyposażyć w: uchwyt kluczy(1), wiertel(1), dłut(1), wkrętaków(1), pilników(1), wkrętaków otwarty (1), z pojedynczym wycięciem(4)
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.1.5. Szafki warsztatowe z przegródkami

(SWM01)

- SWM01 - Wszystkie elementy szafy wykonać z blachy stalowej gr.1,0mm. Drzwi ze schowanymi zawiasami. Uchwyt drzwiowy z zamkiem zabezpieczającym z ryglowaniem w dwóch punktach. Szafę wyposażać w listwy do mocowania pojemników narzędziowych o wymiarach 108 x 144 x 224 /170 mm (72 sztuki) na ścianie tylnej i o wymiarach 56 x 77 x 119 /90 mm (po 80 sztuk) na drzwiach szafy. Szafa dostarczyć z pojemnikami.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.2. Meble do archiwów i magazynów

(meble na wyposażenie magazynów lalek, dekoracji, archiwum)

2.2.1. Regały metalowe na lalki

(RL01)

- Szkielet regału wykonać z blachy stalowej gr. minimum 1,5 mm. Szkielet musi być skręcany. Regał musi posiadać 3 półki wykonane z blachy stalowej gr. 0,8 mm, z wypełnieniem półki z płyty wiórowej

trzywarstwowej o grubości 18 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1, Półki muszą mieć możliwość zmiany położenia mocowania co 60mm. Założyć maksymalne obciążenie półki do 100kg.

- Pod półkami podczepić prowadnice wykonane z kątownika stalowego 30x40mm trwale mocowanego do półek. Prowadnice rozmieścić w 3 miejscach na szerokości regału w taki sposób aby zewnętrzne były zamontowane w ¼ szerokości wnętrza regału (licząc od boku), a środkowa po środku szerokości wnętrza.
- Prowadnice wykonać w sposób umożliwiający przestawianie mocowanych na nich zawieszek co 50mm, w co najmniej 8 punktach na długości prowadnicy. Prowadnice wykonać w sposób pozwalający na łatwą wymianę i przekładanie zawieszek.
- Sugeruje się wykonanie prowadnicy w następujący sposób:
- - na dłuższym boku kątownika (40mm) prowadnicy wyciąć poziomy otwór w formie prostokąta o wysokości dopasowanej do grubości pręta z którego należy wykonać zawieszki, minimum 5mm. Nacięcie powinno być długości zgodnej z wymogiem przestawiania punktu zawieszenia zawieszki co 50mm w 8 miejscach. W dolnej krawędzi nacięcia wykonać dodatkowo półokrągłe nacięcia służące jako miejsca mocowania zawieszek
- Zawieszki wykonać z pręta stalowego o grubości minimum 4mm. Pręt wygiąć w sposób umożliwiający zawieszenie głowy lalki. Na końcu wygiętego pręta przyspawać uchwyt na lalki w postaci częściowo otwartego oczka o średnicy wewnętrznej 80mm
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.2.2. Przegrody mobilne metalowe

(PRG01, PRG02)

- Przegrody wykonać w postaci ramy z profili stalowych typu „C”. Wewnątrz ramy wstawić wypełnienie z poliwęglanu komórkowego.
- Do dolnej części ramy zamocować podstawę z kółkami jezdnyimi. Podstawa musi być składana w sposób, który po złożeniu spowoduje że kółka i podstawa nie będą wystawać poza linię ramy głównej.
- Przegrody wykonać z 2 części łączonych przegubowo.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.2.3. Szafy metalowe

(SAM02)

- Wieniec szafy wykonać z blachy stalowej gr. 1,0 mm, wieniec dolny z blachy ocynkowanej, pozostałe elementy z blachy gr. 0,8 mm. Drzwi skrzydłowe ze schowanymi zawiasami. Uchwyt drzwiowy z zamkiem zabezpieczającym. Szafa musi posiadać cztery przestawne co 25 mm półki.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.2.4. Regały metalowe magazynowe

(RM01, RM02)

- RM01 - Szkielet regału wykonać z blachy stalowej gr. 1,5 mm, skręcany. Regał powinien posiadać pięć półek wykonanych z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawnych co 60mm. Założyć maksymalne obciążenie półki do 100 kg.
- RM02 - Szkielet regału wykonać z blachy stalowej gr. 1,5 mm, skręcany. Regał powinien posiadać siedem półek wykonanych z blachy stalowej gr. 0,8 mm, przestawnych co 60mm. Założyć maksymalne obciążenie półki do 100 kg.
- **Stal użytą do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

2.3. Meble socjalne

2.3.1. Szafy metalowe ubraniowe

(SMU01)

Nr sprawy 3/P/2009

- SMU01 - Trzydrzwiowa szafa ubraniowa z nóżkami. Każdą komorę szafy podzielić na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Wieniec dolny z blachy 1 mm, pozostałe elementy szafy wykonać z blachy 0,8mm. Wyposażyć w zamek na kłódkę z rygłem w jednym punkcie.
- **Stal użyta do wykonania zabezpieczyć antykorozyjnie, pokryć farbą proszkową, termoutwardzalną w kolorystyce wg palety RAL.**

3. Oświetlenie

3.1. Lampki na biurko

3.1.1. Lampki na biurko do pomieszczeń biurowych

(L01)



przykładowe zdjęcie

- **Lampka (L01)** ma być wykonana z metalu, źródło światła E14 40W, podstawa stabilna możliwość regulacji wysokości oraz główki lampy, system linkowy, łatwo dostępny włącznik. Kolor metalik.

3.1.2. Lampki na biurko do pracowni

(L02)



przykładowe zdjęcie

- **Lampka (L02)** ma być wykonana z metalu, źródło światła E27 60W, ma posiadać uchwyt z możliwością przykręcenia do blatu biurka, możliwość regulacji na wysokość w kilku położeniach oraz regulowaną główkę, system regulacji za pomocą równoległych ramion, blokada położenia za pomocą śruby, łatwo dostępny włącznik. Kolor metalik.

3.1.3. Lampki do pomieszczeń gabinetowych

(L03)



przykładowe zdjęcie

- **Lampka (L03)** ma być wykonana w całości z metalu, źródło światła G9 40W, zasilanie 220V, ma posiadać możliwość regulacji wysokości z blokadą w kilku położeniach oraz regulowaną główkę. Ciężka podstawa ma zapewnić stabilność. Kolor popiel metalik z wstawkami chromowymi.

4. Siedziska – krzesła, fotele, sofy

4.1. Siedziska biurowe

4.1.1. Krzesła obrotowe

(KO01, KO02, KO03, KO04, KO05)



Przykładowe zdjęcia

Krzesło obrotowe ma być wyposażone w:

- **Siłownik gazowy** umożliwiający regulację wysokości siedziska w zakresie min. 100 mm (od min. 400 do 500 mm licząc od podłogi)
- **Synchroniczny mechanizm** regulujący kąt ustawienia oparcia i siedziska z możliwością ustawienia ich w 4 pozycjach
- Regulacja siły odchylenia oparcia w zależności od ciężaru użytkownika
- **Siedzisko** ma być wyprofilowane z wyraźnie zaznaczonym kształtem części miednicowo-udowej o głębokość 450 mmi szerokość – 480 mm dokładnie dopasowujące się do odpowiedniego podparcia części miednicowej oraz właściwego ułożenia kończyn osoby korzystającej z krzesła
- **Siedzisko** wykonane ma być z profilowanego tworzywa z tapicerowaną poduszką grubości 40 mm, posiadającą zaokrąglenie krawędzi przedniej w celu zmniejszenia ucisku na mięśnie ud i zapobiegania drętwieniu kończyn dolnych podczas utrzymywania pochylonej do przodu pozycji ciała (np. podczas pisania). Musi posiadać możliwość prostego demontażu w przypadku uszkodzenia lub zabrudzenia w celu wyczyszczenia lub wymiany

- **Oparcie** wykonane ma być z wyprofilowanego tworzywa z otworami, umożliwiającego dobrą cyrkulację powietrza między plecami użytkownika i oparciem krzesła, z wyprofilowaną nakładką tapicerowaną z regulacją wysokości w zakresie 75mm pozwalające na odpowiednie dopasowanie do naturalnego wygięcia kręgosłupa
- **Oparcie** wyposażony w metalowy wieszak na ubrania zamocowany z tyłu. Wieszak musi mieć taki sam kolor jak stelaż krzesła.
- - **KO03, KO04** – bez nakładki tapicerowanej.
- Wymiary siedziska i oparcia mają zapewniać korzystną pozycję ciała i swobodę ruchów
- **Poduszki** oparcia i siedziska wykonane z wysokiej jakości pianki poliuretanowej N-40HD o podwyższonej twardości i elastyczności min. 40 %, odpornej na ściskanie wielokrotne – strata grubości zgodnie z normą EN ISO 3385, pokryte specjalnymi tkaninami przeznaczonymi do użytku w obiektach biurowych i użyteczności publicznej o wysokich parametrach odporności na :
 - ścieranie (min 100 000 cykli Martindale)
 - piling (min 4)
 - światło (min 6)
 - ogień – trudno zapalność zgodnie z EN 1021-1:1994 i EN 1021-2:1994
- **Podłokietniki** wyprofilowane (wklęsłe) i regulowane na wysokość w zakresie min. 75 mm z możliwością ustawienia ich kąta w stosunku do siedziska pozwalające na dopasowanie w zależności od wykonywanej pracy, wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa sztucznego zawieszane na nośnikach stalowych malowanych proszkowo,
 - - **KO03, KO04** – bez podłokietników
- **Podstawa** dająca pełną stabilność, którą stanowi pięcioramienny krzyżak o średnicy min. 620 mm wykonany z aluminium AL226 metodą odlewania wysokociśnieniowego, malowany proszkowo farbami o odpowiedniej odporności na uszkodzenia, wyposażony w:
 - - **KO01** - podwójne kółka samohamowne o średnicy 50 mm ,do wykładziny dywanowej
 - - **KO02** – stopki do wykładzin dywanowych
- Mechanizmy regulacji wysokości siedziska, pochylenia i wysokości oparcia oraz wysokości. Mają być łatwo dostępne i tak usytuowane, aby regulacje można było wykonywać w pozycji siedzącej.
- Możliwość obrotu wokół własnej osi o 360 stopni
- Tworzywa sztuczne wykorzystane w krzesle mają posiadać dużą odporność na zużycie i nie zmieniając swojego wybarwienia.
- Parametry krzesła nie powodują podczas pracy nadmiernego obciążenia układu mięśniowo-szkieletowego.
- Krzesło obrotowe musi spełniać wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ergonomii, jakie powinny posiadać siedziska w stanowiskach pracy.
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Protokół oceny ergonomicznej krzesła biurowego
 - Atest badań wytrzymałościowych krzesła biurowego
 - Świadectwo z badań na zgodność z wymaganiami normowymi krzesła obrotowego
 - Atest wytrzymałościowy na krzyżak aluminiowy
 - Atest higieniczny krzesła biurowego
 - Certyfikat LGA dotyczący ergonomii krzeseł
 - Certyfikat LGA dotyczący bezpieczeństwa GS krzeseł
 - Certyfikat LGA dotyczący ergonomii zgodnie z programem TÜV
 - Atest badań odporności na zapalenie tkaniny
 - Atest badań odporności na ścieranie tkaniny
 - Oświadczenie dot. parametrów tkaniny: piling, światło, woda chlorowana
 - Atest higieniczny na farby proszkowe używane do malowania stelaży

4.1.2. Krzesła obrotowe (KO06)



przykładowe zdjęcie

Krzesło musi posiadać :

- **Oparcie** wykonane z membrany posiadającej na powierzchni kilka splotów, które pozwalają na jej ergonomiczną pracę szczególnie w okolicy lędźwiowej. Wysokie oparcie stwarzające wrażenie zagłówka. Membrana ma być naciągnięta na metalowy stelaż.
- **Siedzisko** na bazie formatki sklejkowej posiadającej specjalny układ tapicerski z zastosowaniem zimno formowanej pianki, która gwarantuje długotrwałą odporność na deformację oraz zapewnia optymalny komfort. Ma posiadać mechanizm synchron z blokadą w pięciu położeniach oraz regulację głębokości siedziska.
- **Krzyżak** ma być czarny plastikowy na kółkach do wykładzin dywanowych o średnicy 65 mm.
- **Bez podłokietników**
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Protokół oceny ergonomicznej
 - Spełnienie norm w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych
 - Certyfikat TÜV

4.1.3. Krzesła konferencyjne

(KK01, KK02)



Przykładowe zdjęcie

Krzesło ma być wyposażone w:

- **Wyprofilowane siedzisko** z polipropylenu PP o zwiększonej wytrzymałości z dodatkowym uźebrowaniem w części spodniej dającej większą elastyczność o szerokości 48 cm i głębokości 45cm.
- Tapicerowaną poduszkę z pianki poliuretanowej N-40HD o wysokich walorach użytkowych, o grubości 20 mm z wyraźnie zaznaczonym kształtem części miednicowo-udowej. Poduszka musi posiadać zaokrąglenie krawędzi przedniej oraz tylny wypukły profil siedziska ułatwiający prawidłowe pozycjonowanie miednicy. Poduszka z możliwością łatwej wymiany.
- **Oparcie** z profilowanego tworzywa (polipropylen) z trójkątnymi otworami nakładane na tragarz oparcia zintegrowany ze stelażem .
- **Podstawa krzesła** to stelaż 4-nożny wykonany z rurki stalowej precyzyjnej gat. ST52 o podwyższonej wytrzymałości FORM 500C wg EN 10305 w klasyfikacji CR2 o średnicy 20 mm, malowany proszkowo w

kolorze platyna metalik. Nogi stelaża zakończone stopkami samoregulującymi pochylnymi, z podstawą okrągłą wykonaną z tworzywa o średnicy 55 mm osadzone na stalowym trzpieniu.

- Krzesło musi posiadać:
 1. atest wytrzymałościowy,
 2. atest higieniczny,
 3. atest na trudnopalność i ścieralność tapicerki.
- Tkanina o odporności na ścieranie 100 000 cykli Martindale'a, skład: 100% Polyamid, z warstwą wewnętrzną: 65% Polyester, 35% Bawełna, o wysokich parametrach odporności na piling i światło.

4.1.4. Krzesła konferencyjne

(KK03)



zdjęcie przykładowe

Krzesło konferencyjne ma być wyposażone w:

- **Siedzisko** wykonane z profilowanego tworzywa z tapicerowaną poduszką grubości 40 mm,
- **Poduszka** siedziska ma posiadać zaokrąglenia krawędzi przedniej w celu zmniejszenia ucisku na mięśnie ud i zapobiegania drętwieniu kończyn dolnych podczas utrzymywania pochylonej do przodu pozycji ciała (np. podczas pisania).
- **Oparcie** wykonane z wyprofilowanego tworzywa z otworami umożliwiającego dobrą cyrkulację powietrza między plecami użytkownika i oparciem fotela oraz pozwalające na odpowiednie dopasowanie do naturalnego wygięcia kręgosłupa w części lędźwiowej
- Tworzywo oparcia wyposażone w nakładkę tapicerowaną (również wyprofilowaną)
- **Poduszki siedziska** i oparcia muszą posiadać możliwość prostego demontażu w przypadku uszkodzenia lub zabrudzenia w celu wyczyszczenia lub wymiany
- Głębokość siedziska 450 mm, szerokość – 480 mm
- **Wyprofilowanie siedziska** z wyraźnie zaznaczonym kształtem części miednicowo-udowej, dokładnie dopasowujące się do odpowiedniego podparcia części miednicowej oraz właściwego ułożenia kończyn osoby korzystającej z krzesła.
- **Poduszki oparcia** i siedziska mają być wykonane z wysokiej jakości pianki poliuretanowej N-40HD o podwyższonej twardości i elastyczności min. 40 %, odpornej na ściskanie wielokrotne – strata grubości zgodnie z normą EN ISO 3385, pokryte specjalnymi tkaninami przeznaczonymi do użytku w obiektach biurowych i użyteczności publicznej o wysokich parametrach odporności na:
 - ścieranie (min 100 000 cykli Martindale)
 - piling (min 4)
 - światło (min 6)
 - ogień – trudnopalność zgodnie z EN 1021-1:1994 i EN 1021-2:1994
- **Podstawa dająca pełną stabilność**, którą stanowi stelaż 4-nożny wykonany z rurki stalowej precyzyjnej gat. ST52 o podwyższonej wytrzymałości FORM 500C wg. EN 10305 w klasyfikacji CR2, o średnicy min. 20 mm, malowany proszkowo farbami o odpowiedniej odporności na uszkodzenia, wyposażony w ślizgi do wykładziny dywanowej lub podłóg twardych ułatwiające przesuwanie krzesła po powierzchni bez jednoczesnego rysowania (niszczenia) podłóg
- **Nogi stelaża** zakończone ślizgami w kształcie talerzyka z trzpieniem stalowym – łatwo dopasowującego się do podłoża poprzez odchylenie się na trzpieniu

Nr sprawy 3/P/2009

- Tworzywa sztuczne wykorzystane w krzesła mają wykazywać dużą odporność na zużycie i nie mogą zmieniać swojego wybarwienia
- Parametry krzesła nie powodują podczas pracy nadmiernego obciążenia układu mięśniowo-szkieletowego
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - badania wytrzymałościowe
 - ocenę ergonomiczną

4.1.5. Krzesło konferencyjne (KK04)



zdjęcie przykładowe

- **Siedzisko i oparcie** tapicerowane wykonane na bazie sklejki bukowo-brzozowej o grubości 11 mm. Siedzisko tapicerowane pianką o grubości 30 mm oparcie pianką o grubości 20 mm. Przód siedziska w przedniej części powinno posiadać łukowe wygięcie ku dołowi. Oparcie powinno mieć kształt regularnego łuku wyoblonego do wewnątrz. Do stelaża powinny być zamontowane za pomocą wkrętów o osadzone na nim za pomocą dystansowych podkładek siodłowych.
- **Stelaż** wykonany powinien być ze stalowej rury o średnicy 22 mm, malowany proszkowo, tylne nogi ustawione pod kątem do podłoża zaślepione plastikowymi stopkami w kształcie kopytka.
- **Podłokietnik** wykonany z jednego kawałka rury, która stanowi jednocześnie przednią i tylną nogę.
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Spełnienie norm w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych

4.1.6. Krzesła robocze wysokie (hokery) (KH01, KH02)



Przykładowe zdjęcie

Krzesło Hoker ma być wyposażony:

- **Siłownik kasowy** z regulacją wysokości siedziska w zakresie 640 – 860 mm, z mechanizmem synchronicznym regulującym kąt ustawienia oparcia i siedziska z możliwością zablokowania ich w 4 pozycjach.
- **Regulację siły odchylenia** oparcia w zależności od ciężaru użytkownika następującą za pomocą pokrętła znajdującego się pod siedziskiem.
- **Bez podłokietników.**
- **Podstawa krzesła** dającą pełną stabilność, którą stanowi pięcioramienny krzyżak wykonany z aluminium AL226 metodą odlewania wysokociśnieniowego, malowany proszkowo farbami o odpowiedniej odporności na uszkodzenia, dający pełną stabilność, wyposażony w stopki.
- Ma być wyposażony w **„ring” – podnózek** na nogi mocowany na kolumnie gazowej na wysokości 260 mm od podłogi – wykonany ze stali, chromowany z powierzchnią antypoślizgową („chropowatą”) zwiększającą bezpieczeństwo korzystania z hokera oraz odporność na uszkodzenia.
- **Siedzisko** z profilowanego tworzywa z tapicerowaną poduszką z pianki o wysokich walorach użytkowych, grubości 40 mm z zaokrągloną krawędzią przednią w celu zmniejszenia ucisku na mięśnie ud i zapobiegania drętwieniu kończyn dolnych podczas wykonywania pracy na siedząco. Głębokość siedziska 450 mm, szerokość siedziska 480mm.
- **Poduszka** siedziska ma być wykonana z wysokiej jakości pianki poliuretanowej N-40HD o podwyższonej twardości i elastyczności min. 40 %, odpornej na ściskanie wielokrotne – strata grubości zgodnie z normą EN ISO 3385, pokryte specjalnymi tkaninami przeznaczonymi do użytku w obiektach biurowych i użyteczności publicznej o wysokich parametrach odporności na :
 - ścieranie (min 100 000 cykli Martindale)
 - piling (min 4)
 - światło (min 6)
 - ogień – trudno zapalność zgodnie z EN 1021-1:1994 i EN 1021-2:1994
- **Oparcie** wykonać z wyprofilowanego tworzywa z otworami, umożliwiającego dobrą cyrkulację powietrza między plecami użytkownika i oparciem krzesła, z wyprofilowaną nakładką tapicerowaną z regulacją wysokości w zakresie 75 mm pozwalające na odpowiednie dopasowanie do naturalnego wygięcia kręgosłupa
- Tworzywa sztuczne wykorzystane w krześle mają posiadać dużą odporność na zużycie i nie zmieniać swojego wybarwienia.
- Krzesło ma spełniać polskie i europejskie normy bezpieczeństwa, higieniczności, wytrzymałości, ergonomii oraz bezpiecznej pracy.
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Protokół oceny ergonomicznej Instytutu Medycyny Pracy
 - Atest badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania

4.2. Krzesła i fotele gabinetowe

4.2.1. Fotele gabinetowe, obrotowe

(FO01)



przykładowe zdjęcie

Fotel gabinetowy powinien być wyposażony:

- **Oparcie** wykonane na bazie profilowanej formatki sklejkowej zapewniającej ergonomiczne podparcie kręgosłupa. Ma posiadać regulowany w płaszczyźnie pionowej zagłówek oraz ozdobny łącznik oparcia i siedziska oraz oparcia zagłówka wykonany z polerowanego aluminium.
- **Siedzisko** ma być wykonane na bazie formatki sklejkowej posiadającej specjalny układ tapicerski z zastosowaniem zimno formowanej pianki, która gwarantuje długotrwałą odporność na deformację oraz zapewnia optymalny komfort. W standardzie ma posiadać mechanizm z regulacją głębokości siedziska oraz regulację odchylenia oparcia oraz zmianę jego wysokości. Posiadać ma również mechanizm synchroniczny posiadający funkcję zapobiegającą uderzeniu w plecy po odblokowaniu oraz regulowaną sprężynę napięcia oparcia w zależności od wagi użytkownika.
- **Podstawa** powinien być wykonany z polerowanego aluminium na kółkach o średnicy 65 mm przeznaczonych do wykładzin dywanowych.
- **Podłokietniki** mają być z nakładką ze spienionego plastiku, który jest miękki, muszą posiadać regulację w trzech płaszczyznach : góra dół, na boki oraz dodatkowa funkcja przesuwania górnej części w przód i w tył.
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Protokół oceny ergonomicznej
 - Spełnienie norm w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych

4.2.2. Krzesła gabinetowe konferencyjne

(FK01)



zdjęcie przykładowe

- **Siedzisko** wykonane na bazie formatki sklejkowej.
- **Podłokietniki** wykończone w standardzie nakładką drewnianą.
- **Stelaż** powinien być konstrukcji metalowej malowany proszkowo.
- Powinno posiadać funkcję sztaplowania min. po 3 szt.
- **Produkty powinny mieć następujące atesty:**
 - Spełnienie norm w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych

4.3. Krzesła do pomieszczeń socjalnych

4.3.1. Krzesła wysokie (hokery)

(KD04)



przykładowe zdjęcie

- Stelaż krzesła wykonać z rury stalowej o przekroju minimum 18 mm, chromowanej, o wymiarach 49x 53 cm
- Siedzisko wykonać ze sklejki bukowej o grubości minimum 11 mm, o wymiarach 28x28x36 cm
- Wymiary zewnętrzne: 49x 53,5 x 105 cm

4.3.2. Krzesła niskie (KP01)



zdjęcie przykładowe

Krzesło ma być wyposażone w:

- **Oparcie i siedzisko jako jeden element** z tworzywa plastikowego wykazującego się dużą odpornością na zużycie i odbarwienia. Konstrukcję elastyczną pozwalającą na głębsze odchylenie oparcia
- **Stelaż** z rury metalowej o przekroju Φ 18 mm, malowany proszkowo farbami wykazującymi się dużą odpornością na uszkodzenia
- **Wymiary:**
 - wysokość całkowita: 830 mm
 - wysokość siedziska : 485 mm
 - szerokość siedziska : 440 mm
 - głębokość siedziska: 410 mm
 - szerokość podstawy: 510 mm
 - głębokość całkowita: 520 mm

4.4. Krzesła do pomieszczeń edukacyjnych

4.4.1. Krzesła do sal edukacyjnych standardowe (KP01)

- Tak jak w punkcie 4.3.2

4.4.2. Krzesła i stoły do sal edukacyjnych przedszkolne (KP02, STP01)



zdjęcia przykładowe

- Produkty te muszą być dostosowane rozmiarem dla dzieci w wieku przedszkolnym. Wykonane z materiałów bezpiecznych i w przyjaznych pastelowych kolorach. Meble powinny spełniać wymogi określone przez ustawę z 12 grudnia 2003 r. o ogólnym bezpieczeństwie produktów.

4.5. Sofy biurowe

4.5.1. Sofy biurowe na stelażu metalowym (SOF1, SOF2, SOF2.1, SOF3, SOFN)



Zdjęcia przykładowe
Sofy muszą posiadać:

- **Konstrukcję** (szkielet mebla) wykonaną z tarcicy bukowej , płyty wiórowej, płyty OSB oraz ze sklejki.
- **Wypełnienie siedzisk** z pianki wysoko elastycznej WE35.
- **Wypełnienie oparcz** z pianki wysoko elastycznej VP2315/VP2542.
- **Nóżki** metalowe satynowe w kształcie litery C.
- Bez funkcji spania.
- **Model SOF2.1** o głębokości 75 cm, pozostałe wymiary wg podanych w specyfikacji.
- Wszystkie modele utrzymane w jednej linii produktowej, tapicerowane tkaniną tapicerską o wysokich parametrach użytkowych.
- Tkanina typu JAGUAR lub równoważne , kolorystyka według specyfikacji

4.6. Sofy i krzesła hotelowe

4.6.1. Krzesła hotelowe drewniane (KD03)



zdjęcie przykładowe

Krzeseło ma być wyposażone:

- **Stelaż sklejkowy** bukowy barwiony i lakierowany charakteryzujący się dużą wytrzymałością. Linia nóg przednich i tylnych ma tworzyć jedną całość eliminując w ten sposób połączenia najbardziej newralgicznych elementów krzesła. Pozostałe połączenia to kołki i śruby dodatkowo klejone.
- **Siedzisko i oparcie** tapicerowane, wykonane na szkielecie sklejkowym. Oparcie sprężyste.
- **Wymiary:**
 - Wysokość całkowita : 890 mm
 - Szerokość całkowita: 540 mm
 - Głębokość całkowita: 600 mm
 - Wysokość siedziska : 470 mm
 - Szerokość siedziska : 405 mm
 - Głębokość siedziska : 405 mm
 - Profil nogi przedniej : 35x30 mm
 - Profil nogi tylnej : 35x30 mm

4.6.2. Sofy hotelowe

(WH)



zdjęcie przykładowe

Wersalka powinna mieć:

- Elementy nośne konstrukcji wykonane z tarcicy świerkowej, płyty stolarskiej oraz płyty pilśniowej.
- Wypełnienie siedzisk i oparcz z bonellowej sprężyny wykonanej z drutu o średnicy minimum 2,4mm, pokrytej pianką wysoko elastyczną typu VP2542.
- Funkcja spania w systemie wersalkowym , umożliwiającym łatwe rozłożenie, z pojemnym pojemnikiem na pościel.
- Nóżki zakończone ślizgaczami plastikowymi.
- Tapicerowana tapicerką o wysokich parametrach użytkowych
- Tapicerka typu JAGUAR lub równoważne

5. Meble kuchenne

5.1.Meble do aneksów kuchennych, uzupełniające

(SKW30, SKW50, SKW60, SKW60M, SKW70M, SKW80, BK150)

- Wykonać zgodnie ze standardem istniejących mebli, zachowując ten sam rodzaj i kolor użytych materiałów. Kolor płyty należy ustalić z zamawiającym. Wymiary podane są w załączniku nr 6 do siwz.

Wykonać z ogólnie przyjętym standardem dla mebli kuchennych wykonanych z płyty wiórowej laminowanej.

6. Meble drewniane restauracyjne

6.1. Krzesła drewniane

(KD01)



zdjęcie przykładowe

- Krzesło wykonane w całości z drewna bukowego barwionego. Powinno posiadać wysokie parametry wytrzymałościowe spełniające wymagania konstrukcyjne.
- Nogi z drewna giętego, siedzisko pełne ze sklejki bukowej, oparcie ażurowe.
- Drewno musi być polakierowane trwałym i ekologicznym lakierem.
- Posiadać odpowiednie atesty na bejce i lakiery.
- Wymiary:
 - szerokość - 42 cm
 - głębokość - 48 cm
 - wysokość siedziska - 46 cm
 - wysokość całkowita - 86,5 cm

6.2. Krzesła drewniane wysokie (hokery)

(KD02)



zdjęcie przykładowe

- Krzesło wykonane w całości z drewna bukowego barwionego. Powinno posiadać wysokie parametry wytrzymałościowe spełniające wymagania konstrukcyjne.
- Nogi z drewna giętego, siedzisko pełne ze sklejki bukowej, oparcie ażurowe.
- Drewno musi być polakierowane trwałym i ekologicznym lakierem.
- Posiadać odpowiednie atesty na bejce i lakiery.
- Wymiary:
 - Szerokość- 43 cm

Nr sprawy 3/P/2009

Głębokość- 50 cm
Wysokość siedziska 78 cm
Wysokość całkowita 109 cm

6.3. Stoły drewniane (STD01)



zdjęcie przykładowe

- Stolik musi być wykonany w całości z drewna bukowego, w części blatowej w okleinie naturalnej, okrągły.
- Podstawa na 4 nogach w charakterystyczny sposób wygiętych, pasujących do krzeseł drewnianych KD01, KD02
- Drewno musi być polakierowane trwałym i ekologicznym lakierem.
- Posiadać odpowiednie atesty na bejce i lakiery.
- Wymiary:
 - Średnica - 80 cm
 - Wysokość - 76 cm

7. Akcesoria

7.1. Akcesoria do mebli biurowych

7.1.1. Cokoły metalowe do szaf (CM01, CM02, CM03)

- **Cokoły metalowe** wykonać z blachy stalowej, w konstrukcji rozłączalnej, pomalować proszkowo dwukrotnie (jak stelaże biurka).
- Cokoły muszą posiadać regulację poziomowania wykonaną w sposób umożliwiający regulację z wnętrza szafy w zakresie minimum 15 mm.
- Wysokość cokołów musi być dostosowana do wysokości listew przypodłogowych w pomieszczeniach biurowych i wynosić 7cm.
- Szerokości cokołów dopasować do szerokości szaf w pomieszczeniach biurowych, w których występują.
- Głębokość cokołu musi umożliwiać pozostawienie wolnej przestrzeni pomiędzy cokołem i listwą przypodłogową w celu umożliwienia przeprowadzenia przewodów, minimalnie 3cm.

7.1.2. Rynny kablowe (OB01, OB02, OB03)

- **Okablowanie biurka** wykonać w postaci rynien z blachy stalowej, malowanej proszkowo dwukrotnie (jak stelaże biurka).
- Rynny podczyć pod blatem na uchwytych stalowych umożliwiających jednostronne odpinanie i uchylanie rynien bez obawy o ich wypięcie się samoczynne.
- Rynny powinny umożliwiać przeprowadzenie przewodów kablowych równoległe do dłuższego boku biurka, w sposób pozwalający na umieszczenie w rynnach przewodów, przedłużaczy itp. Wymiar przekroju rynny powinien umożliwiać ułożenie zakończenia przedłużacza w postaci gniazd wielokrotnych w obudowie

plastikowej w sposób pozwalający na umieszczenie równolegle pozostałych przewodów. Przekrój rynny jednocześnie powinien mieć wysokość wystarczającą do zasłonięcia gniazd przedłużacza razem z wdepniętymi wtyczkami. Minimalny przekrój: szerokość 12cm, wysokość 8 cm (samej rynny)

- Długości rynien dopasować do długości biurka z uwzględnieniem stelaży metalowych biurek. Rynna nie może kolidować ze stelażem biurka, dlatego powinna być krótsza z każdego boku o min. 10cm ale nie więcej niż 12cm.

7.1.3. Kosze na śmieci

(KS01, KS02, KS03)

- **Kosz na śmieci KS01**



zdjęcie przykładowe

- **Pojemnik** ma być wykonany z stali nierdzewnej o pojemności 19 dm. Z możliwością umieszczenia worka foliowego zabezpieczonego przed obsunięciem obejmą z blachy.
- Ma posiadać atesty

- **Kosz na śmieci KS02**



zdjęcie przykładowe

- Kosz ma być metalowy chromowany otwierany przyciskiem pedałowym. Kosz o pojemności 12 litrów:
 - pokrywa otwierana przyciskiem pedałowym,
 - zaopatrzony w wymowane plastikowe wiadro.

- **Kosz na śmieci KS03**



zdjęcie przykładowe

Nr sprawy 3/P/2009

- Kosz metalowy otwierany przyciskiem pedałowym BIAŁY. Kosz o pojemności 20 litrów:
- pokrywa otwierana przyciskiem pedałowym,
 - zaopatrzony w wymowane plastikowe wiadro.

7.1.4. Przewijak dla niemowląt (PRN)



zdjęcie przykładowe

- Stolik na stelażu metalowym, nieskładanym o stabilnej konstrukcji. Miejsce służące do przewijania i pielęgnacji niemowląt pokryte tkaniną skóropodobną łatwą do czyszczenia.

7.1.5. Wieszaki na ubrania (WU01)



zdjęcie przykładowe

- Wieszak musi posiadać stabilną konstrukcję z rury stalowej malowanej proszkowo na kolor aluminium. W górnej części musi posiadać uchwyty umożliwiające swobodne zawieszenie odzieży wierzchniej.
- Musi posiadać miejsce na parasole, zamontowane w ten sposób, aby było integralną częścią wieszaka oraz pojemnik na wodę łatwo wymowany w celu wylania wody.
- Wieszak ma mieć możliwość rozłożenia na części.

7.1.6. Ścianki działowe (ŚP01, ŚP02, ŚP03, ŚT01, SŁ, SS)

- Ścianki wykonać ze specjalnych profili aluminiowych tworzących ramę. Wypełnienie ramy z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
- Profile ramy powinny mieć możliwość łączenia ze sobą za pomocą metalowych złączek. Połączenie ścianek nie może być widoczne od zewnątrz.

Nr sprawy 3/P/2009

- Przewidzieć słupki łączące o wysokości identycznej z wysokością ścianek.
- Przewidzieć stopy stabilizujące stalowe dla ścianek wolno stojących.
- Ścianki w wersji tapicerowanej muszą być dodatkowo pokryte tkaniną.
- Pod poszyciem z tkaniny umieścić warstwę materiału pozwalającego na wpinanie w ścianki pinezek i szpilek

7.1. Wózki komputerowe

- Wózki wykonać z płyty wiórowej trzywarstwowej wg DIN 68765 o grubości 25 mm, pokrytej obustronnie melaminą.. Klasa higieniczności E1. Do płyty zamocować uchwyt umożliwiający przesuwanie wózków.
- Wyposażyć w kółka jezdne do wykładzin

7.2. Akcesoria magazynowe

7.2.1. Wieszak na kostiumy mobilny

(WK01)



zdjęcie przykładowe

- Wieszak musi być stabilnej konstrukcji z rury chromowanej o średnicy min. 30 mm. Musi posiadać regulację wysokości i szerokości, wyposażony ma być w kółka gumowe o zwiększonych parametrach wytrzymałościowych.

7.2.2. Wózek platformowy

(WZP)



zdjęcie przykładowe

Nr sprawy 3/P/2009

- Wózek musi posiadać składaną poręcz umożliwiając w ten sposób łatwe przechowywanie, pojedynczą platformę pokrytą materiałem antypoślizgowym oraz kółka gumowe na łożyskach łatwo skrętne. Obciążenie minimum 300 kg.

7.2.3. Platforma aluminiowa – drabina wielofunkcyjna (PLA01)



zdjęcie przykładowe

- Drabina musi posiadać dużą wielofunkcyjność . Musi mieć możliwość zastosowania jako drabina jednoelementowa, jako jednoelementowa ze złamaną częścią, rozstawna z obustronnym wejściem oraz jako pomost roboczy. Musi posiadać dwie belki stabilizujące. Podłużnice drabiny mają być wykonane z wysokiej jakości profili aluminiowych odpornych na uszkodzenia oraz wymienne stopki z tworzywa sztucznego na końcach drabiny.
 - Długość drabiny jako przystawna 3,53 m
 - Długość drabiny jako wolnostojąca 1,72 m
 - Wysokość drabiny jako podest 0,93 m
 - Wysokość drabiny złożonej 0,70x0,97x 0,25
 - Ilość szczebli 4x3
 - Ciężar max 12 kg

8. Sprzęt AGD – RTV

8.1. Sprzęt AGD

8.1.1. Lodówki

(LDW)

- **Lodówka z zamrażalnikiem**



zdjęcie przykładowe

- Lodówka powinna posiadać sterowanie mechaniczne, automatyczne rozmrażanie komory chłodziarki, wbudowany zamrażalnik ze zdolnością zamrażania 2kg/24h, powinna mieć szklane półki oraz balkoniki na drzwiach. Klasa energetyczna A+
- Pojemność chłodziarki – 170L
- Pojemność 17L
- Poziom hałas do 41 dB
- Wyposażenie : 1 szuflada na warzywa i owoce, 3 półki szklane, 3 półki w drzwiach, pojemnik na jajka, karta gwarancyjna, instrukcja obsługi w języku polskim
- Półki wykonane ze „szkła bezpiecznego
- Wymiary 85 x 56 x 60 cm

8.1.2. Płyty grzewcze elektryczne (PGR)

- **Płyta grzewcza elektryczna dwu polowa**



zdjęcie przykładowe

- Płyta musi posiadać 2 pola grzejne w tym: jedno 1000 W/145 mm, drugie 2000 W/1800 mm.
- Musi posiadać sterowanie mechaniczne, kontrolkę sygnalizującą pracę płyty oraz 6 stopni mocy.
- Stal nierdzewna.
- Pole elektryczne szybkogrzejne, Moc [W]: 2000, Średnica [mm]: 180
- Wymiary: szerokość, głębokość, wysokość 29x 51x 4cm

8.1.3. Kuchenki mikrofalowe (KMW)

- **Kuchenka mikrofalowa elektryczna, wolnostojąca**

Nr sprawy 3/P/2009



zdjęcie przykładowe

- Kuchenka musi posiadać sterowanie mechaniczne, sygnalizację dźwiękową komunikującą koniec pracy, minutnik, min. 5 poziomów mocy.
- Podgrzewanie i rozmrażanie
- Pojemność 20L
- Talerz obrotowy o średnicy 245mm
- Wymiary 45,2 x 26,2 x 36,5 cm
- Kolor Stal Nierdzewna

8.2. Sprzęt RTV

8.2.1. Telewizory prezentacyjne z osprzętem (TVP)



zdjęcie przykładowe

Telewizor musi posiadać;

- Przekątna ekranu 46"
- Rozdzielczość FullHD 1920x1080 pikseli
- Tuner cyfrowy DVB-T MPEG4
- DNIe Pro
- Tryb 24Hz - 1080 24p Real Movie
- Wide Color Enhancer 2
- Ukryte głośniki z technologią DownFire
- Dźwięk SRS Trusurround HD & Dolby Digital Plus
- Moc dźwięku 2x 20W
- Menu na ekranie
- Polskie menu
- Automatyczne strojenie
- Telegazeta z pamięcią 1000 stron
- Blokada rodzicielska
- Złącza wymagane: HDMI x3, USB:, Component Video, PC Audio-in (mini-Jack), Audio L+P, Wyjście słuchawkowe, Optyczne audio, D-Sub, EURO x2
- Złącza HDMI z technologią HDMI-CEC (Anynet+)
- USB 2.0 na panelu bocznym z możliwością odtwarzania JPEG i MP3
- Montaż na ścianie – **na odpowiednim uchwycie dostosowanym do możliwości istniejących w pomieszczeniu, do uzgodnienia z Zamawiającym podczas wizji lokalnej. Uchwyt w standardzie VESA (dostarczyć razem z telewizorem)**

Nr sprawy 3/P/2009

- Pobór mocy: w trybie pracy 170W, w trybie czuwania 0.3W
- Wymiary maksymalne: 72x114 głębokość do 7.9 cm
- Waga do 19.5 kg
- Wykończenie obudowy telewizora szklane - Crystal TV.
- Kolor czarny

Dostarczyć razem z:

- Odtwarzaczem DVD o parametrach:
 - Standardy odtwarzania obrazu: DivX, DVD Video, DVD+R/RW, DVD-R/RW, MPEG-4
 - Standardy odtwarzania dźwięku: CD Audio, CD-R/RW, Dolby Digital, DTS, MP3, WMA
 - **Cyfrowe wejście HDMI**
 - Kolor obudowy: czarny
 - **Funkcja umożliwiająca współpracę z telewizorem za pomocą jednego pilota i sterowanie telewizorem przez kabel HDMI**
- **Kablem HDMI o długości minimum 15m.**
- **Produkty muszą spełniać kryteria europejskiego certyfikatu ochrony środowiska Eco-Flower.**

8.2.2. Telewizory hotelowe z osprzętem (TVH)



zdjęcie przykładowe

- Telewizor musi posiadać następujące parametry:
- **Zaawansowany tryb hotelowy**
- **Przekątna ekranu 19" w formacie szerokiego ekranu**
- Rozdzielczość 1366x768 pikseli
- **Tuner cyfrowy DVB-T MPEG4**
- DNIe Pro
- Tryb 24Hz - 1080 24p Real Movie
- Wide Color Enhancer 2
- Ukryte głośniki z technologią DownFire
- Dźwięk SRS Trusurround HD & Dolby Digital Plus
- Moc dźwięku 2x 3W
- Menu na ekranie
- Polskie menu
- Automatyczne strojenie
- Telegazeta z pamięcią 1000 stron
- Blokada rodzicielska
- Złącza wymagane: HDMI, Component Video, PC Audio-in (mini-Jack), Audio L+P, Wyjście słuchawkowe
- **Montaż na ścianie za pomocą uchwyty w standardzie VESA (dostarczyć z uchwytami)**
- **Produkt spełniający kryteria europejskiego certyfikatu ochrony środowiska Eco-Flower**
- **Pobór mocy: w trybie pracy 25W, w trybie czuwania 0.3W**
- Wymiary nie większe niż: 33x48, grubość do 6,5cm
- Waga do 4,2 kg

Nr sprawy 3/P/2009

- Kolor Czarny

9. Naczynia

9.1. Porcelana użytkowa

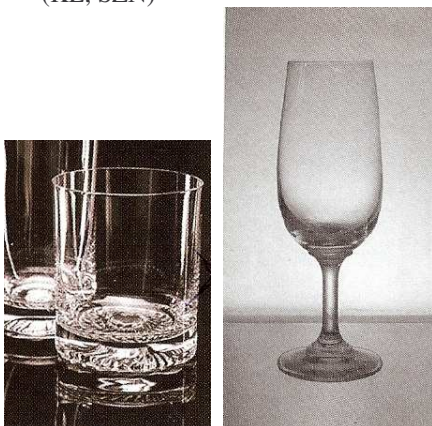
(F+S, TC, CK, ML, TZ, TP01, TP02, TP03, KB01, KB02)



- Wykonana z wysokiej jakości materiałów, pokryta szkliwem imitującym porcelanę. Odporna na zarysowania i posiadająca dużą żywotność w czasie intensywnej eksploatacji. Możliwość mycia w zmywarce.
- Musi spełniać parametry użytkowania w gastronomii. **W kolorach podanych w specyfikacji**

9.2. Szkło użytkowe

(KL, SZN)

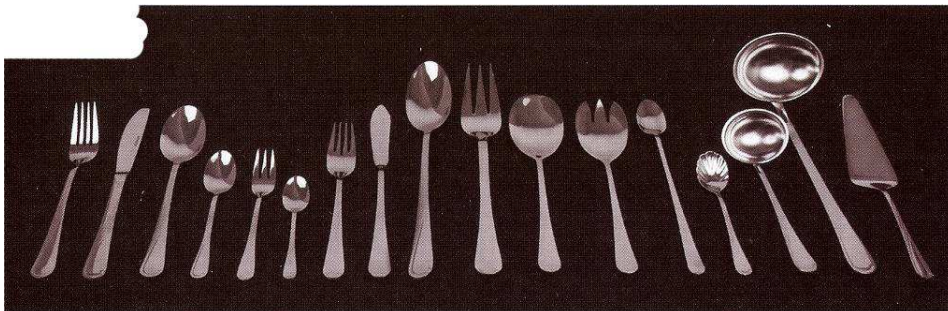


Nr sprawy 3/P/2009

- Musi być przystosowane do mycia w zmywarce, odporne na zarysowanie. Spełniające parametry użytkowania w gastronomii

9.3.Sztućce

(ŁH, ŁS, NK, NS, WC, WS)



- Powinny być wykonane ze stali nierdzewnej, odporne na zarysowania i posiadające dużą żywotność w czasie intensywnej eksploatacji. Spełniające parametry użytkowania w gastronomii.
- Muszą nadawać się do mycia w zmywarce.

9.4.Garnki



- (GM, GS) **Garnki** ze stali nierdzewnej spełniające parametry użytkowania w gastronomii
- (PT) **Patelnia** pokryta powłoką teflonową spełniająca parametry użytkowania w gastronomii
- (TK) **Termos do kawy** ze stali nierdzewnej z pompką z wkładem stalowym o pojemności 2,5 litra.
- (TM) **Taca metalowa** prostokątna ze stali nierdzewnej .
- (SR) **Serwetnik** ze stali nierdzewnej.

10.Artykuły dekoracyjne

10.1. Siedziska

10.1.1. Ławki aluminiowe

(ŁW01)



zdjęcie przykładowe

- Ławka ma być wykonana w całości z odlewu aluminiowego z dekoracyjnym wzorem.
- Malowana proszkowo w kolorze białym.
- Na spodnich częściach nóg muszą być zabezpieczenia przed porysowaniem podłóg gresowych.

10.1.2. Ławki aluminiowe z siedziskiem drewnianym (ŁW02)



zdjęcie przykładowe

- Stelaż ławki ma być wykonany z odlewu aluminiowego malowanego proszkowo, kolor do uzgodnienia.
- Powierzchnia siedziska i oparcia obłożona listwami drewnianymi z drewna twardego, impregnowanego ciśnieniowo i malowanego lakierem odpornym na odbarwienia i na warunki atmosferyczne.
- Musi posiadać możliwość zabetonowania w podłożu.