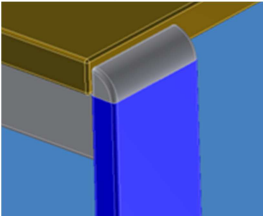
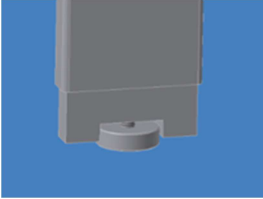
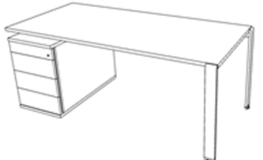
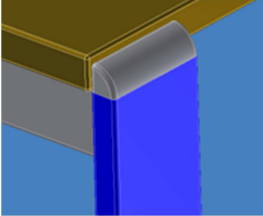




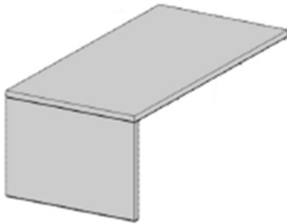
SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego DM/04/2014 - na dostawę przenośnego sprzętu i wyposażenia do Międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach. Wyposażenie budynku administracyjno-socjalnego w meble biurowe. W tym w ramach Kontraktu Nr 2f – Wyposażenie miejsc pracy służących do obsługi Zakładu w meble biurowe - 10 zestawów.

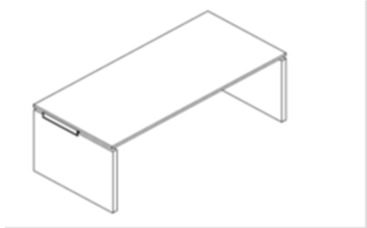
1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa wraz z montażem i ustawieniem fabrycznie nowych mebli biurowych do wyznaczonych pomieszczeń w budynku administracyjno-socjalnym Międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej, zgodnie ze szczegółowym opisem przedmiotu zamówienia określonym w tabeli oraz wzorem umowy stanowiącym *załącznik nr 4* do SIWZ.
2. Zakres przedmiotu zamówienia obejmuje:
 - 2.1. Dostawę do budynku administracyjno-socjalnego Międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych przedmiotu zamówienia szczegółowo opisanego w tabeli,
 - 2.2. Montaż przedmiotu zamówienia oraz jego ustawienie w pomieszczeniach budynku administracyjno-socjalnego w uzgodnieniu z upoważnionym pracownikiem Zamawiającego,
 - 2.3. Usunięcie wszelkich odpadów i nieczystości powstałych w następstwie czynności związanych z dostawą, montażem i ustawieniem mebli na własny koszt oraz pozostawieniem pomieszczeń (podłóg, ścian itp.) w stanie nie gorszym niż przed dniem montażu i ustawiania mebli.
3. Dostarczone meble winny posiadać co najmniej 24 miesięczny okres gwarancyjny zgodnie z zapisami wzoru umowy stanowiącej *załącznik nr 4* do SIWZ.
4. Do oferty na meble należy dołączyć stosowne atesty, certyfikaty potwierdzające spełnienie norm, wydane przez niezależne jednostki certyfikujące, które są wymagane w ramach opisu przedmiotu zamówienia dla konkretnej pozycji wyposażenia w tabeli.
5. Do oferty należy dostarczyć próbki tapicerki (o wym. ok. 10x10 cm) oraz próbki płyt meblowych w zakresie kolorystyki i faktury (o wym. ok. 20x20 cm).



L.p.	Opis przedmiotu zamówienia	J.m.	Ilość	Rysunek / zdjęcie poglądowe
1.	<p>Biurko typ 1</p> <p>Biurko pracownicze o wymiarach blatu: szerokość 180cm, głębokość 80cm. Wysokość biurka 74cm. Błat biurka należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 25mm. Krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. 2mm w kolorze płyty. Biurko wsparte na dwóch nogach wykonanych z profilu stalowego o przekroju 80x20mm i przystosowane do wsparcia na szafce po przeciwnej stronie. Nogi wystające poza obrys blatu oraz przystające do krawędzi, zakończone ćwierćwałkiem o promieniu 20mm. Nogi powinny być montowane przemiennie (jedna noga przystająca do krótszej krawędzi, druga noga przystająca do dłuższej krawędzi). Biurko powinno posiadać opcję prawo i lewostronną (do wyboru przez zamawiającego). Rama biurka wykonana z profilu stalowego o przekroju 80x20mm przykręcana wąską krawędzią do blatu i stanowiąca element wsporczy po przeciwnej stronie nóg. Ramę oraz nogi należy lakierować proszkowo w strukturze mat. Nogi powinny być zakończone chromowanymi głowicami wchodzącymi w profil nogi i wyposażone w chromowaną stopkę poziomującą. Każdy z elementów stelaża powinien być niezależny (nie dopuszcza się spawanej konstrukcji stelaża) i przykręcany do blatu z zastosowaniem wpustek tworzywowych, umożliwiających wielokrotny montaż i demontaż. Stelaż malowany na kolor RAL 7022. Obok przykładowe zdjęcia i rysunek:</p>	szt.	23 (w tym 10)	<p>Zakończenie stelaża przylegającego do krawędzi blatu ćwierćwałkiem:</p>  <p>Głowica nogi ze stopką poziomującą:</p>  <p>Widok biurka razem z kontenerem stacjonarnym:</p> 
2.	<p>Biurko typ 2</p> <p>Biurko pracownicze o wymiarach blatu: szerokość 180cm, głębokość 60cm. Wysokość biurka 74cm. Błat biurka należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 25mm w. Krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. 2mm w kolorze płyty. Biurko wsparte na dwóch nogach wykonanych z profilu stalowego o przekroju 80x20mm i przystosowane do wsparcia na szafce po przeciwnej stronie. Nogi wystające poza obrys blatu oraz przystające do krawędzi, zakończone ćwierćwałkiem o promieniu 20mm. Nogi powinny być</p>	szt.	2	<p>Zakończenie stelaża przylegającego do krawędzi blatu ćwierćwałkiem:</p>  <p>Głowica nogi ze stopką poziomującą:</p>

	<p>montowane przemiennie (jedna noga przystająca do krótszej krawędzi, druga noga przystająca do dłuższej krawędzi). Biurko powinno posiadać opcję prawo i lewostronną (do wyboru przez zamawiającego). Rama biurka wykonana z profilu stalowego o przekroju 80x20mm przykręcana wąską krawędzią do blatu i stanowiąca element wsporczy po przeciwnej stronie nóg. Ramę oraz nogi należy lakierować proszkowo w strukturze mat. Nogi powinny być zakończone chromowanymi głowicami wchodzącymi w profil nogi i wyposażone w chromowaną stopkę poziomującą. Każdy z elementów stelaża powinien być niezależny (nie dopuszcza się spawanej konstrukcji stelaża) i przykręcany do blatu z zastosowaniem wpustek tworzywowych, umożliwiających wielokrotny montaż i demontaż. Stelaż malowany na kolor RAL 7022. Obok przykładowe zdjęcia i rysunek:</p>			 <p>Widok biurka razem z kontenerem stacjonarnym:</p> 
<p>3.</p>	<p>Biurko gabinetowe typ 1 Biurko gabinetowe prostokątne o wymiarach blatu: szerokość 220cm, głębokość 100cm. Biurko o wysokości z blatem 74cm. Biurko z nogą pełną płytową po lewej stronie z perspektywy osoby siedzącej, a z drugiej wsparte na kontenerze (SWIZ poz 15). Błat biurka wykonać z płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 pokrytej okleiną naturalną. Błat powinien składać się z płyty nośnej grubości min. 25 mm oraz wzmocnienia poprzez pogrubienie dodatkową płytą do 43 mm. Pod blatem, po obwodzie zamontować listwę z aluminium anodowanego o przekroju 25x3mm (dostosowanym do grubości płyty). Konstrukcja nośna blatu musi być wzmocniona wzdłużnie ramą wykonaną ze stalowych profili o przekroju 60x20x2 mm. Rama, malowana farbą proszkową, montowana w sposób niewidoczny i maskowana po bokach listwami płytowymi o wysokości 80 mm. Od spodu ramę zasłonić maskownicą z blachy perforowanej o grubości min. 1mm, malowanej proszkowo pod kolor ramy. Maskownica całkowicie przykrywająca ramę i pełniąca jednocześnie funkcję poziomego prowadzenia kabli. Noga biurka o grubości 43 mm i szerokości zgodnej z głębokością blatu biurka. Dolną powierzchnię nogi zabezpieczyć płaskownikiem stalowym malowanym proszkowo o przekroju 40x6 mm. Długość płaskownika równa szerokości nogi biurka. W płaskowniku zamontowane stopki regulacyjne, umożliwiające poziomowanie w zakresie</p>	<p>szt.</p>	<p>1</p>	

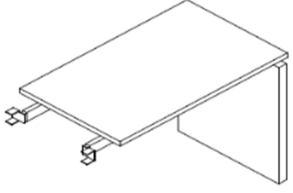



	min. +15 mm. Biurko wykończone w okleinie naturalnej w kolorze orzech amerykański z widocznym usłojeniem - kierunek słoju na blacie zgodny z dłuższą krawędzią. Na nogach kierunek słoju pionowy. W blacie biurka otwór pod mediaport (SIWZ poz. 33). Biurko zgodnie z rysunkiem obok:			
4.	<p>Biurko gabinetowe typ 2</p> <p>Biurko ramowe z blatem prostokątnym, o wymiarach szerokość 200 cm, głębokość 100 cm, wysokość 72 cm, blat wykonany z płyty grubości min. 25mm, obustronnie fornirowanej otwarcie porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze blatu. Blat z ramą musi być łączony za pomocą śrub wkręcanych w metalowe mufy montowane fabrycznie w blacie. Pomiędzy ramą a blatem musi być zamontowany dystans realizowany za pomocą tulejek z tworzywa sztucznego. Całość montowana do blatu na stałe poprzez tworzywowe elementy dystansujące. Konstrukcja ramy umożliwia zastosowanie jej dla różnych głębokości biurek. Rama spawana stanowiąca podstawowy element konstrukcyjny biurka jest wykonana z dwóch rur wzdłużnych o przekroju 50x25 mm. Szerokość ramy liczona w krańcowych punktach rur wzdłużnych to 400 mm. Na końcach ramy musi występować perforowany, przyspawany, profil „C” służący do montażu podstaw. Rama musi umożliwiać zmianę podstawy. Rama malowana proszkowo na kolor czarny. Podstawa - 2 nogi płytowe, grubości 46 mm, obustronnie fornirowane otwarcie porowo, krawędzie oklejone fornirem. Noga montowana do ramy za pomocą złącza śrubowego z użyciem nakrętki umożliwiającej zakręcenie kluczem nasadowym i imbusowym. W nodze biurka prowadzone metalowe wzmocnienie, niewidoczne. Wzmocnienie to minimum 3 profile metalowe zamontowane wewnątrz nogi o długości minimum 45 cm, o przekroju profilu 40x15 mm. Rama blatu mocowana do wzmocnienia nogi. Noga posiada stopki poziomujące o regulacji min. +15mm. Nogi muszą posiadać możliwość regulacji pionowego ustawienia nóg. Pionowanie na zasadzie niezależnego elementu regulującego, umożliwiającego zmianę kąta ustawienia nogi względem ramy biurka, regulacja z użyciem klucza imbusowego. Biurko jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	1	




5.	Cokół metalowy typ 1 Cokół wykonać ze stali lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Cokół należy wyposażić w stopki poziomujące w zakresie min +15mm. Po zamontowaniu cokołu poziomowanie powinno być możliwe od wewnątrz szafy za pomocą jednego klucza imbusowego. Cokół powinien posiadać opcjonalnie możliwość zamontowania maskownicy cokołu wykonanej z płyty wiórowej obustronnie melaminowanej gr. min. 18mm w kolorze korpusu. Wymiary cokołu 100x38x7cm.	szt.	66 (w tym 2x10)	
6.	Cokół metalowy typ 2 Cokół wykonać ze stali lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Cokół należy wyposażić w stopki poziomujące w zakresie min +15mm. Po zamontowaniu cokołu poziomowanie powinno być możliwe od wewnątrz szafy za pomocą jednego klucza imbusowego. Cokół powinien posiadać opcjonalnie możliwość zamontowania maskownicy cokołu wykonanej z płyty wiórowej obustronnie melaminowanej gr. min. 18mm w kolorze korpusu. Wymiary cokołu 80x38x7cm.	szt.	2	
7.	Cokół metalowy typ 3 Cokół wykonać ze stali lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Cokół należy wyposażić w stopki poziomujące w zakresie min. +15mm. Po zamontowaniu cokołu poziomowanie powinno być możliwe od wewnątrz szafy za pomocą jednego klucza imbusowego. Cokół powinien posiadać opcjonalnie możliwość zamontowania maskownicy cokołu wykonanej z płyty wiórowej obustronnie melaminowanej gr. min. 18mm w kolorze korpusu. Wymiary cokołu 100x52x7cm.	szt.	2	
8.	Dostawka do biurka gabinetowego typ 2 (poz. 4) Dostawka prostokątna o wymiarach 100x60 cm, wysokość 72 cm, blat wykonany z płyty grubości 25 mm obustronnie fornirowanej otwarto porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze blatu. Rama stanowiąca podstawowy element konstrukcyjny dostawki jest wykonana z dwóch rur wzdłużnych o przekroju 50x25 mm. Na jednym końcu ramy występuje perforowany,	szt.	1	




	<p>specjalny profil „C” służący do montażu podstawy. Pomiędzy ramą a blatem ma być szczelina o szer. 8-10 mm. Dostawka montowana do ramy biurka za pomocą teleskopowych ramion, montowana do ramy głównej biurka. Dostawka musi być montowana rozłącznie do ramy biurka. Podstawa - noga płytowa, wykonana z płyty grubości 46 mm obustronnie fornirowanej otwarcie porowo, krawędzie oklejone fornirem. Noga montowana do ramy za pomocą złącza śrubowego z użyciem nakrętki umożliwiającej zakręcenie kluczem nasadowym i imbusowym. Sposób wykonania nogi oraz śruby łączącej nogę z ramą, musi zapewniać brak możliwości obrotu śruby w czasie skręcania nogi z ramą. W nodze biurka prowadzone metalowe wzmocnienie, niewidoczne. Wzmocnienie to minimum 3 profile metalowe zamontowane wewnątrz nogi o długości minimum 45 cm, o przekroju profilu 40x15 mm. Rama blatu mocowana do wzmocnienia nogi. Noga posiada stopki poziomujące o regulacji min. +15mm. Noga musi posiadać możliwość regulacji pionowego ustawienia nogi. Pionowanie na zasadzie niezależnego elementu regulującego, umożliwiającego zmianę kąta ustawienia nogi względem ramy biurka, regulacja z użyciem klucza imbusowego. Widok jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
9.	<p>Fotel typ 1 (Fotel gościnny na czterech nogach, metalowych, chromowanych, o przekroju 30x10mm. Wymiary zewnętrzne: szerokość całkowita 56cm, głębokość całkowita 55 cm, wysokość całkowita 81 cm, wysokość siedziska 46 cm, szerokość podłokietnika 4,5 cm. Stelaż siedziska wykonany ze sklejki grubości min. 14 mm, stelaż oparcia wykonany z blachy rastrowanej gr. min. 1 mm , wzmocnionej prętem płaskim o przekroju 15x3 mm. Oparcie i siedzisko w całości tapicerowane. Podłokietnik wykonany z blachy grubości min. 3 mm, łączony z nogą i w całości zatapicerowany. Bok fotela tapicerowany jednym kawałkiem materiału, łączącym oparcie i siedzisko, nie zostawiając prześwitu między siedziskiem, podłokietnikiem a oparciem. Nogi wygięte ku tyłowi krzesła. Oparcie siedziska wyprofilowane w kubetek. Na siedzisku pas elastyczny poprawiający komfort siedzenia. Fotel tapicerowany miękką skórą licowa, barwiona na wskroś (barwiona całkowicie). Wymagany atest</p>	szt.	2	




	bezpieczeństwa zgodnie z normami : PN EN 15373:2007, PN EN 1022:2007. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:			
10.	<p>Fotel typ 2</p> <p>Fotel gościnny na 4 nogach metalowych. Elementy konstrukcyjne korpusu wykonać z: płyty wiórowej gr. min. 18mm, sklejki gr. min. 18 mm, płyty pilśniowej gr. min. 3 mm i tarcicy sosnowej o przekrojach 25x25, 25x50, 25x60 (mm). Warstwę sprężynującą siedzisk mają stanowić sprężyny faliste, na które zamocowany ma być filc i pianka poliuretanowa N o zwiększonej sztywności o grubości 60 mm. Grubość całego siedziska 185 mm. Na oparciach zastosować piankę poliuretanową o grubości 50 mm, a na podłokietnikach piankę o wysokiej odbojności. Na warstwę wyściełającą zastosować włókninę tapicerską o gramaturze co najmniej 100 g/m². Fotel ma być w całości tapicerowany skórą w kolorze czarnym. Oparcie i podłokietniki mają stanowić jeden zespół, do którego zamocowane jest siedzisko. Całość winna być osadzona na nogach z kształtowników stalowych, półowalnych o wymiarach 20x40 mm, malowanych proszkowo RAL 7037. Grubość podłokietników 70 mm, wysokość mierzona od płaszczyzny siedziska – 305 mm, od zewnętrznej strony 405 mm. Kąt pochylenia oparcia – 103°, kąt pochylenia tylnej ściany – 100° a noga w tylnej części stanowi jej przedłużenie. Przednie nogi spawane pod kątem 90°. Wysokość nóg – 260 mm. Wszystkie nogi są zakończone od dołu chromowanymi podkładkami wykonanymi z blachy stalowej o grubości min. 4 mm. Nogi mocowane są do korpusu mebla za pomocą śrub spawanych do nogi i dodatkowo od dołu na wkręty 4x40. Wymiary gabarytowe: szerokość 66 cm, głębokość 78 cm, wysokość 70 cm. Zgodnie z rysunkiem poglądowym obok:</p>	szt.	2	
11.	<p>Fotel obrotowy typ 1</p> <p>Krzesełko obrotowe z podłokietnikami i dzielonym lub żebrowanym oparciem. wymiarach w przedziale: wysokość siedziska od 42-53cm, szerokość siedziska 49-51cm. Krzesło obrotowe z możliwością obrotu wokół osi pionowej o 360 stopni, wyposażone w siłownik gazowy umożliwiający regulację wysokości siedziska ze sprężystością w najniższym położeniu oraz mechanizm regulujący</p>	szt.	1	



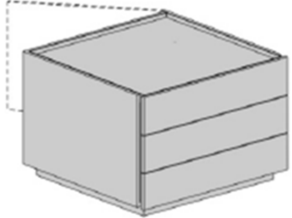
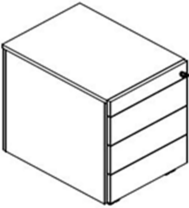
<p>kąt ustawienia oparcia i siedziska pozwalający na swobodne siedzenie z efektem synchro i zintegrowaną sprężystością. Powierzchnia siedziska winna dostosować się do każdej pozycji użytkownika bez najmniejszej regulacji. Regulacja siły odchylenia oparcia w zależności od ciężaru użytkownika ma następować automatycznie. Punkt nacisku siedziska położony ma być w jego przedniej części z możliwością przesunięcia, aby zapewnić stały kontakt z podłożem podczas poruszania oparcia i siedziska oraz możliwość większego odchylenia oparcia. Siedzisko ma być wykonane z profilowanego tworzywa z tapicerowaną poduszką z pianki poliuretanowej o grubości minimum 40 mm z wyraźnie zaznaczonym kształtem części miednicowo-udowej. Poduszka siedziska winna posiadać zaokrąglenie krawędzi przedniej oraz tylny wypukły profil siedziska ułatwiający prawidłowe pozycjonowanie miednicy. Poduszka z możliwością łatwej wymiany. Poduszka pokryta specjalnymi tkaninami o parametrach nie gorszych niż: skład – 100% poliester, gramatura – 300 g/m², odporność na ścieranie – 100 000 cykli Martindal’a, trudnozapalność – według EN 1021 /1-2. Oparcie ma być wykonane z:</p> <ol style="list-style-type: none">1. wyprofilowanego, elastycznego, żebrowanego w pięciu poziomach tworzywa z dodatkowymi otworami w części centralnej, dobrze dopasowującego się do części lędźwiowej kręgosłupa użytkownika. Nośnik oparcia wykonany ma być z hartowanej stali, chromowany, połączony przegubowo z żebrowanym oparciem za pomocą elastycznych elementów z tworzywa płynnie dopasowujących się do ruchów użytkownika; Lub:2. wyprofilowane dzielone oparcie na dwie niezależne poduszki w płaszczyźnie poziomej lub pionowej zapewniające niezależne podparcie górnych i dolnych partii kręgosłupa. Nośnik oparcia wykonany ma być z aluminium polerowanego, połączony przegubowo z poduszkami oparcia za pomocą elastycznych elementów z tworzywa płynnie dopasowujących się do ruchów użytkownika. <p>Wymiary siedziska i oparcia mają zapewnić korzystną pozycję ciała i swobodę ruchów. Krzesło ma być wyposażone w podłokietniki 3D lub 4D wykonane z tworzywa sztucznego zawieszane na nośnikach aluminiowych polerowanych,</p>			
--	--	--	--

	<p>wyprofilowane i regulowane na wysokość, głębokość oraz przód-tył pozwalające na dopasowanie w zależności od wykonywanej pracy. Podstawę krzesła ma stanowić pięcioramienny krzyżak wykonany z aluminium metodą odlewania wysokociśnieniowego, polerowany, wyposażony w rolki samohamowne wykonane z poliamidu ulegającemu recyklingowi, o średnicy minimum 65mm. Krzesło musi posiadać: atest badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania, trwałości i stateczności.</p>			
12.	<p>Fotel obrotowy typ 2 Fotel obrotowy z wysokim oparciem i zagłówkiem z podłokietnikami z regulacją wysokości, na podnośniku gazowym. Pięcioramienna podstawa wykonana z polerowanego aluminiowego o średnicy minimum 630 mm wyposażona w podwójne kółka podgumowane. Ruchomy zagłówek w całości tapicerowany w kształcie prostokąta o równej szerokości jak oparcie krzesła, jak na zdjęciu poglądowym obok: Regulacja wysokości siedziska od poziomu 410 mm do poziomu 530 mm, wysokość całkowita do poziomu minimum 1100 mm. Fotel musi posiadać: siedzisko, oparcie i zagłówek w całości tapicerowane skórą licową, o grubości 1,3 – 1,6 mm, barwioną na wskroś. Pod tapicerką powinna znajdować się warstwa włókniny gr. około 0,5cm i dodatkowa wkładka z pianki grubości około 1cm. Fotel ma być wyposażony w mechanizm synchroniczny z wysuwem siedziska lub mechanizm powodujący samoczynne wysuwanie siedziska w momencie wychylenia oparcia, który powinien być okryty nakładką z czarnego polipropylenu; siedzisko i oparcie wykonać z pianki wylewanej; Podłokietniki regulowane góra/dół należy wykonać z rury i blachy stalowej chromowanej z miękkimi nakładkami skórzanymi lub z nakładkami miękkimi z poliuretanu. Zakres regulacji wysokości podłokietnika ma wynosić minimum 70mm (co najmniej 8 położeń). Fotel ma być wyposażony w system podparcia lędźwiowego w oparciu krzesła (poduszka pompowana lub niezależna regulowana poduszka tapicerowana) i chromowany wieszak na płaszcz. Na oparciu krzesła dopuszcza się zastosowanie pojedynczego poziomego przeszycia skóry, nie dopuszcza się przeszyci: pionowych i ukośnych. Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy.</p>	szt.	1	

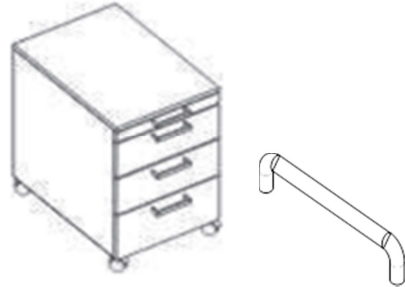


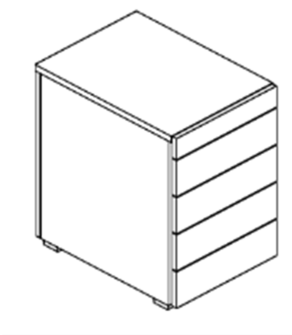
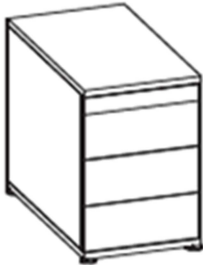
13.	<p>Fotel stacjonarny Krzesło stacjonarne na płozie, powinno posiadać wymiary: szerokość minimum 570mm, wysokość minimum 860mm, wysokość siedziska 420-470mm. Krzesło musi posiadać: siedzisko i oparcie w całości tapicerowane skórą licową, o grubości 1,3 – 1,6 mm, barwioną na wskroś (barwioną całkowicie); stelaż wykonany z rur stalowych, chromowanych. Siedzisko i oparcie ma być wykonane z pianki wylewanej. Na oparciu krzesła dopuszcza się zastosowanie pojedynczego poziomego przeszycia skóry, nie dopuszcza się przeszycić: pionowych i ukośnych. Krzesło wyposażone stałe podłokietniki chromowane z miękkimi nakładkami skórzanymi i filcowe stopki do miękkich powierzchni. Fotel z tej samej linii produktowej (ta sama nazwa własna krzesel u danego producenta) co fotel obrotowy (SIWZ pozycja 12). Krzesło musza posiadać atest wytrzymałościowy.</p>	szt.	14	
14.	<p>Kasetka metalowa na pieniądze Kasetka metalowa przeznaczona do przechowywania pieniędzy, wyposażona w dwa niezależne zamki, wkłady na bilon i banknoty, otwory w dnie umożliwiające mocowanie w sposób trwały do podłoża. Przetłoczenie w pokrywie pozwalające na ustawianie kaset jedna na drugiej. Kasetka z podwójnym dnem mocowana do podłoża przy pomocy drugiego dna (drugie dno jest wyjmowalną podstawą, na której osadza się kasetę. Zamknięcie zamka powoduje połączenie kasety z dnem tworząc nierozzerwalną całość. Otwarcie zamka powoduje odłączenie kasety od drugiego dna). Kasetka o wymiarach co najmniej 36x27x12cm. Zgodna ze zdjęciem poglądowym obok:</p>	szt.	1	
15.	<p>Kontener stacjonarny gabinetowy Kontener gabinetowy do wsparcia biurka (SIWZ poz. 3) o wymiarach: szerokość 80cm, głębokość 80cm i wysokość 58cm. Korpus i fronty maja być wykonane z płyty MDF w klasie higieniczności E1 lakierowanej w strukturze mat na kolor RAL 7037. Grubość elementów korpusu min. 18mm. Wieniec górny ma być wpuszczony między ściany boczne i ścianę tylną oraz obniżony w stosunku do górnych krawędzi o 22 mm. Górna powierzchnia wieńca górnego</p>	szt.	1	



	<p>ma być pokryta skórą ekologiczną o zawartości 100% PU, na nośniku 100% bawełny w kolorze czarnym. Wewnętrzną powierzchnię ścian bocznych, wychodzącą nad wieńcem górnym należy wykończyć płaskownikiem z aluminium anodowanego o przekroju 25x3 mm. Wzdłuż pionowych przednich krawędzi ścian bocznych mocować płaskownik z aluminium anodowanego o przekroju 40x3 mm. Utworzony w ten sposób dystans między korpusem a frontem ma pełnić rolę pochwyty do otwierania szuflad. Wieniec dolny wpuszczony między ściany boczne ma być przesłonięty przez ścianę tylną. Górne krawędzie ścian bocznych oraz ściany tylne winny licować się ze sobą. Korpus kontenera należy posadzić na cokole z płyty wiórowej oklejonej HPL w kolorze aluminium szczotkowanego. Wysokość cokołu powinna wynosić ok. 50 mm. Powierzchnię boczną cokołu należy cofnąć w stosunku do powierzchni ścian bocznych o 40 mm oraz 50 mm od ściany tylnej. Cokół ma mieć wbudowane stopki poziomujące umożliwiające regulację w zakresie min. +15mm. Regulacja poziomowania powinna być możliwa od wewnątrz kontenera bez konieczności jego podnoszenia. Listwy cokołowe mają być łączone na ucios pod kątem 45°. Kontener ma być dzielony na głębokości tworząc dwie niezależne przestrzenie. Od strony użytkownika mają być trzy szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych (dno szuflad wykonać z płyty melaminowanej w kolorze jasny popiel), a po przeciwnej stronie drzwi skrzydłowe z cichym domykiem oraz kątem otwarcia min. 110°. Otwieranie ma być realizowane za pomocą pochwyty (nie dopuszcza się zastosowania uchwytów). Widok jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
16.	<p>Kontener mobilny typ 1 Kontener mobilny o wymiarach szerokość 43cm, głębokość 60cm, wysokość 57cm, top i front mają być wykonane z płyty o grubości min. 18 mm, obustronnie fornirowanej otwarto porowo, krawędzie należy kleić fornirem w kolorze dębu naturalnego. Korpus ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 18 mm, obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże wykończyć listwą ABS gr. 2 mm, w kolorze białym. Plecy winny być nakładane na boki i wieniec. Kontener ma być wyposażony w 3 szuflady plus piórnik o wkładach metalowych z systemem cichego domykania i zamek</p>	szt.	1	



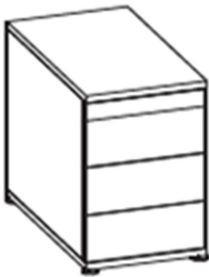
	<p>centralny z funkcją stop control plus (możliwość wysunięcia na raz tylko jednej szuflady i niezależnie piórnika oraz blokowanie wysunięcia wszystkich szuflad po przechyleniu całego mebla). Zamek centralny z 2 kluczami łamanymi. Możliwość wymiany wkładki oraz system klucza matki – wymagane. Funkcję uchwyty ma pełnić 15 mm szczelina pomiędzy frontem szuflad a korpusem. Nie dopuszcza się uchwytów montowanych do czoła szuflady. Front szuflady ma nachodzić na top kontenera. Wyposażony w zamek bez rozetki maskującej, idealnie przylegający do płyty. Szuflady wyposażone w prowadnice kulkowe - wysuw szuflad min 80%. Wymagany system domykający szuflady. Kontener wyposażony w 4 kółka bez hamulca. Widok jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
17.	<p>Kontener mobilny typ 2 Kontener mobilny, którego korpus oraz fronty mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej. Fronty, boki oraz tył kontenera wykonać z płyty gr. min. 18mm. Błat górny oraz wieniec dolny wykonać z płyty gr. min. 25 mm. Zewnątrz wąskie krawędzie zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. min. 2mm w kolorze płyty. Wieniec dolny skręcany z bokami za pomocą śrub typu konfirmata, pozostałe połączenia elementów płytowych należy wykonać przy pomocy złącz mimośrodowych zapewniających trwałość oraz możliwość wymiany poszczególnych elementów kontenera w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów kontenerów nie dopuszcza się użycia kleju. Kontener wyposażać w kółka. Kontener ma posiadać dwupunktowe uchwyty satynowane w kształcie litry „C” o rozstawie śrub mocujących 128mm oraz zamek centralny. Kontener należy wyposażać w szuflady metalowe na prowadnicach kulkowych zapewniających długoletnią trwałość. Dla zachowania bezpieczeństwa użytkownika wymaga się, aby kontener wyposażony był w blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady. Kontener ma być wyposażony w trzy szuflady + piórnik o wymiarach zewnętrznych szerokość 43 cm x głębokość 58 cm x wysokość 61 cm. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	6	

<p>18.</p>	<p>Kontener stacjonarny typ 1 Kontener stacjonarny o wymiarach szerokość 43cm, głębokość 60cm, wysokość 72cm, top i front wykonany z płyty o grubości min. 18 mm, obustronnie fornirowanej otwarto porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze dębu naturalnego. Korpus ma być wykonany z płyty wiórowej grubości min. 18 mm, obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże listwa ABS 2 mm, w kolorze białym. Plecy nakładane. Kontener ma posiadać piórnik + 4 szuflady o wkładach metalowych z systemem cichego domykania i zamek centralny z funkcja stop control plus (możliwość wysunięcia na raz tylko jednej szuflady i niezależnie piórnika). Zamek z 2 kluczami łamanymi, bez rozetki maskującej, idealnie przylegający do płyty. Możliwość wymiany wkładki oraz system klucza matki - wymagane. Kontener bez uchwytów, funkcję uchwytu ma pełnić 15 mm szczelina pomiędzy frontem szuflad a korpusem. Front szuflady ma nachodzić na top kontenera. Szuflady należy wyposażyć w prowadnice kulkowe - wysuw szuflad niskich 80%. Kontener na stopkach z regulacją poziomu od wewnątrz w zakresie min. +15 mm. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	<p>szt.</p>	<p>1</p>	
<p>19.</p>	<p>Kontener stacjonarny typ 2 Korpus kontenera wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej. Zewnętrzne wąskie krawędzie zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. 2mm. Ściany boczne, tylne, fronty grubości min 18mm. Błat górny i wieniec dolny o grubości min 25mm. Kontener należy wyposażyć w piórnik tworzywowy oraz 3 szuflady metalowe na prowadnicach kulkowych z samodociągami i cichym domykiem. Piórnik oraz szuflady mają być otwierane za pomocą bocznego pochwyty (nie dopuszcza się zastosowania uchwytu). W boku korpusu należy umieścić listwę z aluminium anodowanego maskującą przestrzeń między bokiem a frontem szuflady. Kontener należy wyposażyć w zamek centralny blokujący piórnik i wszystkie szuflady jednocześnie oraz blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady (nie dotyczy piórnika). Kontener stacjonarny ma być osadzony na stopkach. Połączenie elementów płytowych ma być wykonane przy pomocy złącz mimośrodowych zapewniających trwałość oraz możliwość wymiany</p>	<p>szt.</p>	<p>2</p>	

„Dostawa przenośnego sprzętu i wyposażenia do Międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach”

Wyposażenie w meble biurowe. Załącznik nr 6 – Opis Przedmiotu Zamówienia.



	poszczególnych elementów kontenera w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów kontenerów nie dopuszcza się użycia kleju. Kontener o wymiarach zewnętrznych szerokość 44 cm, głębokość 60 cm, wysokość 65 cm. Kontener zgodnie z rysunkiem obok:			
20.	<p>Kontener stacjonarny typ 3</p> <p>Korpus kontenera wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej. Zewnętrzne wąskie krawędzie zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. 2mm. Ściany boczne, tylne, fronty grubości min 18mm. Błat górny i wieniec dolny o grubości min 25mm. Kontener należy wyposażić w piórnik tworzywowy oraz 3 szuflady metalowe na prowadnicach kulkowych z samodociągami i cichym domykiem. Piórnik oraz szuflady mają być otwierane za pomocą bocznego pochwyty (nie dopuszcza się zastosowania uchwytu). W boku korpusu należy umieścić listwę z aluminium anodowanego maskującą przestrzeń między bokiem a frontem szuflady. Kontener należy wyposażić w zamek centralny blokujący piórnik i wszystkie szuflady jednocześnie oraz blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady (nie dotyczy piórnika). Kontener stacjonarny ma być osadzony na stopkach. Połączenia elementów płytowych ma być wykonane przy pomocy złącz mimośrodowych zapewniających trwałość oraz możliwość wymiany poszczególnych elementów kontenera w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów kontenerów nie dopuszcza się użycia kleju. Kontener o wymiarach zewnętrznych szerokość 44 cm, głębokość 80 cm, wysokość 65 cm. Kontener zgodnie z rysunkiem obok:</p>	szt.	23 (w tym 10)	
21.	<p>Krzesło obrotowe z podłokietnikami</p> <p>Krzesło obrotowe na kółkach, z mechanizmem synchronicznym, na podnośniku gazowym, powinno posiadać wymiary: szerokość oparcia minimum 440 mm, szerokość siedziska minimum 475 mm, średnica podstawy O 683 mm. Regulacja wysokości podłokietników 205-285 mm, liczona od poziomu siedziska. Regulacja wysokości siedziska od poziomu 435 mm do poziomu 570 mm. Wysokość całkowita od poziomu 1050 mm do 1185 mm.</p>	szt.	31 (w tym 10)	

„Dostawa przenośnego sprzętu i wyposażenia do Międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach”

Wyposażenie w meble biurowe. Załącznik nr 6 – Opis Przedmiotu Zamówienia.

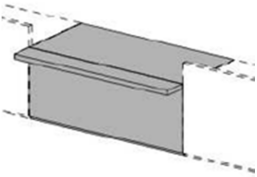


<p>Wysokość oparcia od poziomu siedziska 625 mm. Głębokość siedziska 430-450 mm, z dodatkową regulacją głębokości siedziska. Podłokietniki regulowane góra/dół i nakładką o regulacji przód/tył i kącie obrotu $\pm 30^\circ$. Wychył oparcia w zakresie minimum 20 stopni. Krzesło musi posiadać: siedzisko i oparcie tapicerowane tkaniną, gąbka siedziska i oparcia wykonana z pianki wylewanej, nie dopuszcza się pianki ciętej. Osłona dolna siedziska i tylna oparcia wykonana z tworzywa ABS w kolorze czarnym lub białym. Osłona wykonana w taki sposób aby nachodziła na boki siedziska i oparcia, oraz aby nie dochodziła do krańców siedziska i oparcia, ma pozostawać około 2 cm widocznego elementu tapicerowanego. Tworzywowa osłona pleców oparcia ma sięgać do około 4/5 wysokości oparcia, pozostała wysokość ma być tapicerowana jak siedzisko. Łącznik oparcia oraz siedziska schowany w obudowie z gładkiego tworzywa w kolorze czarnym lub białym. Szkielet siedziska i oparcia na bazie formatki sklejkowej o grubości minimum 11 mm, minimum 8 warstw sklejki. Podłokietniki ruchome w 3 płaszczyznach, góra dół, przód tył, wychył na boki. Podstawę pięcioramienną, aluminiową, polerowaną – nie dopuszcza się podstawy stalowej. Poduszka oparcia i siedziska zaokrąglona na krańcach, wystających poza osłony. Regulacje siły odchylenia siedziska. Mechanizm synchroniczny, z regulacją głębokości siedziska, synchroniczne odchylenie oparcia i siedziska w zakresie: minimum 10 stopni – siedzisko, minimum 20 stopni – oparcie. Krzesło wyposażone w mechanizm podparcia lędźwi w dwóch płaszczyznach. Oparcie z regulacją odchylenia, z 6 pozycjami blokowania, z mechanizmem anti shock – zapobiegającym uderzeniu oparcia w plecy. Krzesło musi posiadać kółka fi 65 mm do twardej powierzchni, zabezpieczone osłonami plastikowymi na czas transportu. Krzesło tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż: skład – 100% poliester, gramatura – 300 g/m², odporność na ścieranie – 100 000 cykli Martindale’a, trudnozapałność – według EN 1021 /1-2. Siedzisko tapicerowane w kolorze ciemnym szarym, oparcie żywej zieleni. Krzesła muszą posiadać atest: protokół oceny Ergonomicznej zgodny z Rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z 1 grudnia 1998 (Dz.U.N 148, poz. 973) i wytrzymałościowy zgodnie z PN-EN 1335, PN EN 1022.</p>			
---	--	--	--

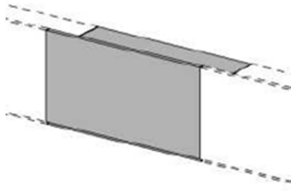
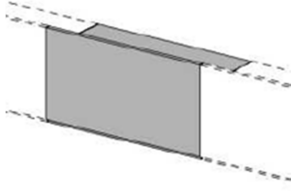


22.	<p>Krzeseł stacjonarne z podłokietnikami</p> <p>Krzeseł konferencyjne, na płozie lub 4 nogach. Szerokość całkowita minimum 540 mm. Wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) minimum 775 mm. Siedzisko na wysokości 450-495 mm – liczone w najwyższym punkcie. Głębokość całkowita podstawy minimum 500mm. Podłokietnik umieszczony na wysokości około 660 mm. Całkowita szerokość krzesła z podłokietnikami wynosi minimum 600 mm. Krzesło musi posiadać:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siedzisko i oparcie wykonane z tworzywa sztucznego, odpornego na zginanie i odkształcanie. Oparcie i siedzisko musi posiadać żebrowania lub otwory. • Siedzisko i oparcie posiadające identyczny kształt - pochylone względem siebie po kątem 79°, oraz zaokrąglone na końcach • Podstawa chromowana, stelaż i podłokietniki z pręta ciągnionego minimum fi 10 mm lub rurki o średnicy minimum 22mm i grubości ścianki minimum 1,2mm <p>Wszystkie połączenia metalu spawane. Sztaplowanie minimum 10 szt. Montaż elementów tworzywowych z metalowymi bez użycia śrub, montaż na zasadzie zatrzasków, uniemożliwiających rozłączenie. Podłokietniki wykonane z ciągnionego pręta stalowego, chromowane, zamknięte jak noga krzesła, bez widocznego miejsca połączenia bez nakładki tworzywowej lub rurki stalowej z nakładką wykonaną z tworzywa. Na siedzisku i oparciu wymienne tapicerowane poduszki w kolorze żywej zieleni, których montaż/demontaż może zostać wykonany w siedzibie Zamawiającego (bez konieczności odsyłania krzesła do producenta) za pomocą odkręcenia 4-5 śrub widocznych w tylnym elemencie oparcia/siedziska. Zamawiający nie dopuszcza montażu nakładek za pomocą zatrzasków, ukrytych śrub/wkrętów i innych rozwiązań technicznych. Nakładki tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż: skład – 100% poliester, gramatura – 300 g/m², odporność na ścieranie – 100 000 cykli Martindal’a, trudnozapalność – według EN 1021 /1-2. Krzesło musi posiadać Attest wytrzymałościowy zgodnie z PN - EN 1022, PN - EN 13761</p>	szt.	123	
23.	<p>Lada recepcyjna niska 120 x 89(60) x 72cm</p> <p>Błat lady dzielony na głębokości, rozdzielający przestrzeń blatu roboczego pracownika oraz blat dla petenta. Błat roboczy ma być wykonany z płyty</p>	szt.	2	

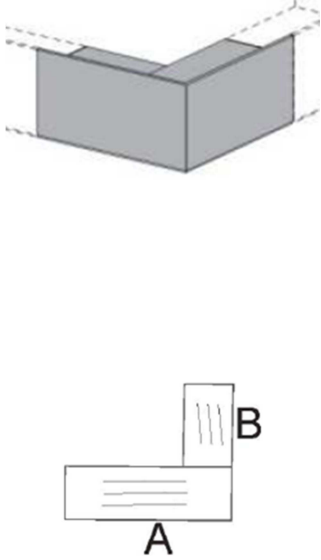



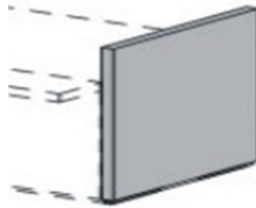
	<p>wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 25mm, głębokości 65cm i szerokości 120cm. Błat dla petenta należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 50mm i ma wystawać poza front lady min. 24cm tworząc przestrzeń na nogi. Wysokość górnej powierzchni blatu ma wynosić 72cm. Front lady wysokości 69,5cm wykonany z płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Cokół lady ma być wykonany z płyty MDF lakierowanej w strukturze mat o grubości min. 25 mm. W cokołach mają być zamontowane stopki poziomujące z zakresem regulacji min. +20mm. Pod frontem należy zamontować podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania efektu świecącej linii. Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. W zestawach lad ma być zastosowane szeregowo łączenie oświetlenia. Lada ma posiadać możliwość montażu włącznika oświetlenia z prawej lub lewej strony zestawu (do wyboru przez zamawiającego). Ladę należy wyposażyć w poziomy kanał kablowy umiejscowiony pod blatem w miejscu łączenia się z frontem. Kanał ma mieć w przekroju wym. co najmniej 46x66 mm i powinien być wykonany z profilowanej blachy stalowej o grubości min 1mm. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości co najmniej 60 mm, montowana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich należy zamontować przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
24.	<p>Lada recepcyjna wysoka 120 x 85 x 94 cm Błat roboczy lady ma być wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 25 mm, głębokości 80cm i szerokości 120cm. Błat ma być niezależny od głębokości boku lady, jednak nie może przestawać poza głębokość boku lady. Wysokość górnej powierzchni blatu ma wynosić 72cm. Front lady wysokości 94cm</p>	szt.	3	



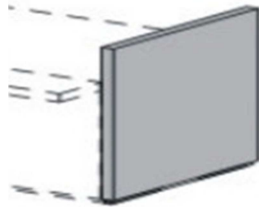
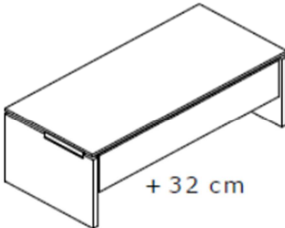
	<p>wykonany z płyty wiórowej melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Cokół lady ma być wykonany z płyty MDF lakierowanej w strukturze mat o grubości min. 25 mm. W cokołach mają być zamontowane stopki poziomujące z zakresem regulacji min. +20mm. Pod frontem należy zamontować podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania efektu świecącej linii. Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. W zestawach lad ma być zastosowane szeregowe łączenie oświetlenia. Lada ma posiadać możliwość montażu włącznika oświetlenia z prawej lub lewej strony zestawu (do wyboru przez zamawiającego). Ladę należy wyposażyć w poziomy kanał kablowy umiejscowiony pod batem w miejscu łączenia się z frontem. Kanał ma mieć w przekroju wym. co najmniej 46x66 mm i powinien być wykonany z profilowanej blachy stalowej o grubości min 1mm. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości co najmniej 60 mm, montowana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich należy zamontować przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
25.	<p>Lada recepcyjna wysoka 60 x 65 x 94cm Błat roboczy lady ma być wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 25 mm, głębokości 60cm i szerokości 60cm. Błat ma być niezależny od głębokości boku lady, jednak nie może przestawać poza głębokość boku lady. Wysokość górnej powierzchni blatu ma wynosić 72cm. Front lady wysokości 94cm wykonany z płyty wiórowej melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Cokół lady ma być wykonany z płyty MDF lakierowanej w strukturze mat o grubości min. 25 mm. W cokołach mają być zamontowane stopki poziomujące z zakresem regulacji min. +20mm. Pod frontem należy zamontować</p>	szt.	2	






	<p>podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania efektu świecącej linii. Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. W zestawach lad ma być zastosowane szeregowo łączenie oświetlenia. Lada ma posiadać możliwość montażu włącznika oświetlenia z prawej lub lewej strony zestawu (do wyboru przez zamawiającego). Ladę należy wyposażyć w poziomy kanał kablowy umiejscowiony pod batem w miejscu łączenia się z frontem. Kanał ma mieć w przekroju wym. co najmniej 46x66 mm i powinien być wykonany z profilowanej blachy stalowej o grubości min 1mm. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości co najmniej 60 mm, montowana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich należy zamontować przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
26.	<p>Lada recepcyjna kątowna wysoka L 205 x 185 x 94cm Błat roboczy dzielony tworząc podział na prawe i lewe ramię. Błaty robocze lada mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 25mm i głębokości 60cm. Błaty mają być niezależne od głębokości boku lada, jednak nie mogą przestawać poza głębokość boku lada. Kierunek usłojenia blatu wzdłuż dłuższej krawędzi. Wysokość górnej powierzchni blatu ma wynosić 72cm. Front lada wysokości 94cm wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Front składający się z dwóch elementów (prawy i lewy) należy ze sobą łączyć na ucios pod kątem 45° (nie dopuszcza się zestawiania prostych formatek ze sobą). Cokół lada ma być wykonany z płyty MDF o gr. min. 25mm lakierowanej w strukturze mat. W cokółach mają być zamontowane stopki poziomujące z zakresem regulacji min. +20mm. Pod frontem należy zamontować podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania</p>	szt.	1	

	<p>efektu świecącej linii. Przewody zasilające mają być prowadzone w narożnikach modułów lad i mają być zabezpieczone metalową osłoną. W zestawach lad ma być zastosowane szeregowe łączenie oświetlenia. Lada ma posiadać możliwość montażu włącznika oświetlenia z prawej lub lewej strony zestawu (do wyboru przez zamawiającego). Ladę należy wyposażyć w poziomy kanał kablowy umiejscowiony pod blatem w miejscu łączenia się z frontem. Kanał ma mieć w przekroju wym. co najmniej 46x66 mm i powinien być wykonany z profilowanej blachy stalowej o grubości min 1mm. Funkcję poziomego prowadzenia kabli ma spełniać metalowa rynna o głębokości co najmniej 60 mm, montowana do kanału kablowego. W płytowych nogach lad pośrednich należy zamontować przepusty kablowe, umożliwiające poziome prowadzenia kabli. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
27.	<p>Nadstawka lady recepcyjnej F2-26 Nadstawka nakładana na front lady wysokiej (dostosowana do grubości lady) i mocowana do frontu od strony wewnętrznej lady. Korpus nadstawki wykonany z płyty MDF w klasie higieniczności E1 i lakierowany w strukturze mat. Front oraz blat należy wykonać z konglomeratu o gr. min 6mm. Łączenie blatu oraz frontu za pomocą uciosowania pod kątem 45°. Wymiary: szer. 90cm, gł. 28cm, wys. 55cm. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	2	
28.	<p>Noga lady recepcyjnej 5 x 85 x 94 cm Bok zamykający do lady o szer. 85cm i wys. 94cm, wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Cokół ma być wykonany z płyty MDF o gr. min. 25mm lakierowanej w strukturze mat. Pod frontem należy zamontować podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania efektu świecącej linii. Należy przewidzieć szeregowe połączenie z zestawem lad. Wygląd jak na rysunku poglądowym:</p>	szt.	2	

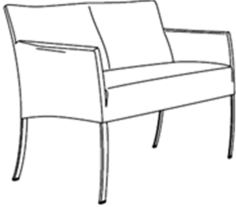
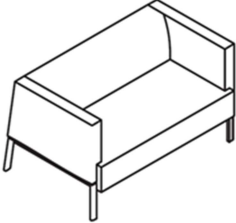


29.	<p>Noga lady recepcyjnej 5 x 65 x 94 cm Bok zamykający do lady o szer. 65cm i wys. 94cm, wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 50mm, wąskie płaszczyzny mają być zabezpieczone obrzeżem PCV grubości 2mm. Nie dopuszcza się zastosowania na wąskich płaszczyznach obrzeża z linią podziału na jego głębokości. Cokół ma być wykonany z płyty MDF o gr. min. 25mm lakierowanej w strukturze mat. Pod frontem należy zamontować podświetlenie LED w kolorze zimno-białym. Diody mają oświetlać krawędź listwy wykonanej z plexi w celu uzyskania efektu świecącej linii. Należy przewidzieć szeregowe połączenie z zestawem ład. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	4	
30.	<p>Panel dolny biurka gabinetowego typ 1 Panel o wymiarach 163x30cm, wykonany z płyty obustronnie fornirowanej otwarto porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze orzecha amerykańskiego grubości min. 18mm. Wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV o gr. 2mm w kolorze płyty. Panel należy mocować od spodu do blatu za pośrednictwem kątowników wykonanych z profilu stalowego o przekroju 25x15mm i lakierowanego proszkowo. Po zamontowaniu, między dolną płaszczyzną blatu, a górną krawędzią płyty powinna powstać przerwa ok 5cm.</p>	szt.	1	
31.	<p>Panel dolny biurka gabinetowego typ 2 Panel frontowy dolny, wykonany z płyty obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, grubości min. 18 mm, oklejonej obrzeżem ABS, w kolorze białym. Panel montowany do ramy biurka – nie dopuszcza się montażu paneli do blatu biurka. Uchwyt montowany do panelu musi posiadać możliwość regulacji pionowego ustawienia panelu niezależnie od biurka, regulacja z użyciem klucza imbusowego. Panel mocowany do ramy biurka za pomocą min. trzech metalowych uchwytów. Krawędź dolna panelu na poziomie 320 mm od podłoża. Panel o szerokości 1848 mm i wysokości 350 mm. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	1	

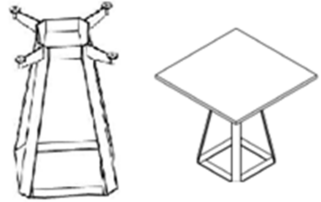



32.	<p>Port multimedialny typ 1 Port multimedialny dwustronny wyposażony w co najmniej: 9 gniazd zasilających 230V- wtyczka PL, 3 gniazda sieciowe RJ45, min. CAT5, 1 gniazdo VGA, 1 gniazdo audio mini. Mediaport ma być otwierany elektrycznie za pomocą przycisku, ułożenie gniazd obustronne. Mediaport winien być zakończony wtyczką GST18; w zestawie należy przewidzieć kabel zasilający min. 3m, kolor mediaportu antracyt RAL 9017, wieko oklejone okleiną naturalną w kolorze blatu stołu konferencyjnego SIWZ poz 42. Port o wymiarach zewnętrznych co najmniej 337x170x120mm. Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>	szt.	1	
33.	<p>Port multimedialny typ 2 Mediaport otwierany „push to open”, kolor mediaportu aluminium czarne szczotkowane. Wyposażenie w co najmniej: 1 gniazdo zasilające 230V- wtyczka PL, 2 gniazda sieciowe RJ45, min. CAT5, 1 gniazdo VGA, 1 gniazdo audio mini. Port do zamontowania do biurka gabinetowego SIWZ poz. 3. Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>	szt.	1	
34.	<p>Port multimedialny typ 3 Mediaport do biurka pracowniczych zakończony ma być wtyczką GST18; w zestawie należy przewidzieć kabel zasilający min 3m, kolor mediaportu antracyt RAL 9017. Wyposażenie w co najmniej: 1 gniazdo zasilające 230V- wtyczka PL, 1 gniazdo sieciowe RJ45 CAT6. Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok (za wyjątkiem koloru):</p>	szt.	32 (w tym 10)	
35.	<p>Sofa 2-sobowa typ 1 Sofa 2-osobowa na czterech nogach, metalowych, chromowanych, o przekroju 30x10mm. Wymiary zewnętrzne: szerokość całkowita 110cm, głębokość całkowita 55 cm, wysokość całkowita 81 cm, wysokość siedziska 46 cm, szerokość podłokietnika 4,5 cm. Stelaż siedziska wykonany ze sklejki grubości min. 14 mm, stelaż oparcia wykonany z 1 mm blachy rastrowanej,</p>	szt.	2	

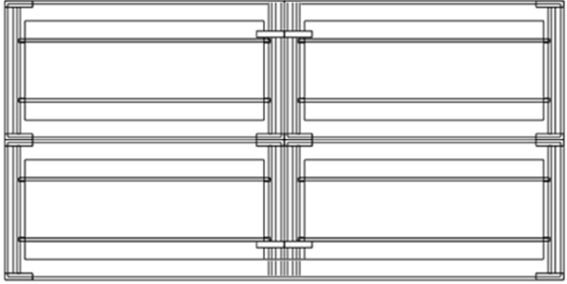


	<p>wzmocnionej prętym płaskim o przekroju 15x3 mm. Oparcie i siedzisko w całości tapicerowane. Podłokietnik wykonany z blachy grubości 3 mm, łączony z nogą i w całości zatapicerowany. Bok fotela tapicerowany jednym kawałkiem materiału, łączącym oparcie i siedzisko, nie zostawiając prześwitu między siedziskiem, podłokietnikiem a oparciem. Nogi wygięte ku tyłowi krzesła. Oparcie siedziska wyprofilowane w kubetek. Na siedzisku pas elastyczny poprawiający komfort siedzenia. Fotel tapicerowany miękką skórą licowa, barwiona na wskroś (barwiona całkowicie). Wymagany atest bezpieczeństwa zgodnie z normami : PN EN 15373:2007, PN EN 1022:2007. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
36.	<p>Sofa 2-osobowa typ 2 Sofa 2-osobowa na 4 nogach metalowych. Elementy konstrukcyjne korpusu wykonać z płyty wiórowej gr. min. 18mm, sklejka gr. min. 18 mm, płyty pilśniowej gr. min. 3 mm i tarcicy sosnowej o przekrojach co najmniej 25x25, 25x50, 25x60 (mm). Warstwę sprężynującą siedzisk mają stanowić sprężyny faliste, na które zamocowany ma być filc i pianka poliuretanowa N o zwiększonej sztywności o grubości 60 mm. Grubość całego siedziska winna wynosić 185 mm. Na oparciach należy zastosować piankę poliuretanową o grubości 50 mm, a na podłokietnikach piankę o wysokiej odbojności. Na warstwę wyściełającą należy zastosować włókninę tapicerską o gramaturze co najmniej 100 g/m². Sofa w całości tapicerowana skórą w kolorze czarnym. Oparcie i podłokietniki mają stanowić jeden zespół do którego zamocowane jest siedzisko. Całość osadzona ma być na nogach z kształtowników stalowych, półowalnych o wymiarach 20x40 mm, malowanych proszkowo na kolor RAL 7037. Grubość podłokietników 70 mm, wysokość mierzona od płaszczyzny siedziska – 305 mm, od zewnętrznej strony 405 mm. Kąt pochylenia oparcia – 103°, kąt pochylenia tylnej ściany – 100°, a noga w tylnej części ma stanowić jej przedłużenie. Przednie nogi mają być spawane pod kątem 90°. Wysokość nóg – 260 mm. Wszystkie nogi należy zakończyć od dołu chromowanymi podkładkami wykonanymi z blachy stalowej o grubości min. 4 mm. Nogi winny być mocowane do korpusu mebla za pomocą śrub spawanych do nogi i dodatkowo od dołu na wkręty 4x40. Wymiary gabarytowe: szerokość 120 cm,</p>	szt.	1	



	głębokość 78 cm, wysokość 70 cm. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:			
37.	Kozetka Kozetka wykonana z kształtowników stalowych, pokrytych farbą proszkową. Leże i wezgielowie wykonane z płyty wiórowej obitej pianką poliuretanową i obszyte materiałem skóropodobnym zmywalnym. Wyposażone są w regulację kąta pochylenia wezgielowia. Kozetka o wymiarach: szerokość: 55 cm, długość: 188 cm, wysokość: 51 cm. Kąt nachylecia wezgielowia: +/- 40°. Dopuszczalne obciążenia: 120 kg.	szt.	1	
38.	Stolik 80 x 80 x 74 cm Stolik na jednej podstawie, której stelaż ma być wykonany z płaskowników o przekroju 60x6mm. Konstrukcja stelaża ma być spawana, nie dopuszcza się konstrukcji skręcanej. Stelaż wsparty na stopie wykonanej z płaskowników o przekroju 60x6mm. Nogi odchylone od pionu o kąt 12 stopni. Stelaż ma być lakierowany proszkowo na kolor RAL 7022 z wyczuwalną strukturą. Błat stołu prostokątny wykonany z płyty wiórowej melaminowanej gr. min. 25mm w kolorze „exotic”. Wąskie płaszczyzny oklejone obrzeżem PCV 2mm. Błat ma być mocowany do stelaża za pomocą głowicy z trzpieniami. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:	szt.	1	
39.	Stolik kawowy kwadratowy typ 1 Stolik na czterech nogach, metalowych, chromowanych, o przekroju 30x10mm. Wymiary zewnętrzne: szerokość całkowita 55cm, głębokość całkowita 55cm, wysokość całkowita 45,5cm. Błat stolika wykonany ma być z płyty MDF o grubości min. 12mm obustronnie fornirowanej otwarcie porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze blatu – pod kolor mebli do sekretariatu. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:	szt.	1	
40.	Stolik kawowy kwadratowy typ 2 Błat stolika wykonany z płyty MDF o grubości min. 18 mm pokrytej okleiną naturalną w kolorze orzech amerykański. Błat zamocowany ma być za pomocą śrub i elementów złącznych do nóg wykonanych z profili stalowych 20x40	szt.	1	

	mm, malowanych proszkowo na kolor RAL 7037. Wszystkie nogi mają być zakończone od dołu chromowanymi podkładkami wykonanymi z blachy stalowej o grubości min. 4 mm. Wymiar stolika szerokość 66cm, głębokość 66cm, wysokość 40cm. Kształt jak na rysunku poglądowym obok:			
41.	<p>Stół konferencyjny Stół konferencyjny o wymiarach blatu: szerokość 180cm, głębokość 80cm. Wysokość stołu 74cm. Błat stołu konferencyjnego należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej gr. min. 25mm. Widoczne krawędzie zabezpieczyć obrzeżem PCV gr. 2mm w kolorze płyty. Stół ma być wyposażony w dwie nogi oraz płożę wykonaną z profilu stalowego o przekroju 80x20mm lakierowanych proszkowo. Stelaż wykonać jako jednostronnie wystający poza obrys blatu oraz przystający do krawędzi blatu, zakończony ćwierćwałkiem o promieniu 20mm. Elementy stelaża (element pionowy i poziomy płoży) należy połączyć zachowując promień zewnętrzny łączenia R=20mm (nie dopuszcza się łączenia profili stelaża na prosto). Płożę należy wyposażyć w 2 stopki poziomujące z regulacją w zakresie min 10mm. Nogi powinny być zakończone chromowanymi głowicami wchodzącymi w profil nogi i wyposażone w chromowaną stopkę poziomującą. Pod blatem należy zamontować poziomy kanał kablowy o przekroju w świetle nie mniejszym niż 120x55h [mm], łączący się z belką płoży. Poziomy kanał kablowy powinien być wykonany z profilowanej blachy stalowej o gr. 2mm i lakierowany proszkowo. W kanale kablowym należy przewidzieć otwór umożliwiający po zmontowaniu włożenie typowej listwy zasilającej. Każdy z elementów stelaża powinien być niezależny (nie dopuszcza się spawanej konstrukcji stelaża) i przykręcany do blatu z zastosowaniem wpustek tworzywowych, umożliwiających wielokrotny montaż i demontaż. Obok przykładowe zdjęcia wykończeń:</p>	Szt.	1	<p>Zakończenie stelaża przylegającego do krawędzi blatu ćwierćwałkiem :</p> <p>Łączenie elementów nogi końcowej z zachowaniem promienia zewnętrznego R=20mm:</p> <p>Głowica nogi ze stopką poziomującą:</p>
42.	Stół konferencyjny modułowy	kpl.	1	

	<p>Zestaw składający się z 4 modułów prostokątnych o wymiarach 180x90x74h [cm], tworzących razem zestaw o łącznych wymiarach 360x180x74h [cm]. Każdy ze stołów wsparty czterema nogami płytowymi o przekroju 180x43mm. Nogi należy mocować równolegle do dłuższej krawędzi blatu. Na krawędzi o łącznej długości 360cm w miejscu łączenia się blatów, nogi cofnięte w głąb blatu o ok 20cm. Dolną powierzchnię nogi zabezpieczyć płaskownikiem stalowym malowanym proszkowo o przekroju 40x6mm. W płaskowniku należy zamontować stopki regulacyjne, umożliwiające poziomowanie w zakresie min. +15mm. Blaty stołów wykonać z płyty wiórowej w klasie higieniczności E1 pokrytej okleiną naturalną. Błat powinien składać się z płyty nośnej grubości min. 25mm oraz wzmocnienia poprzez pogrubienie dodatkową płytą do 43mm. Pod blatem, po obwodzie zamontować listwę z aluminium anodowanego o przekroju 25x3mm. Konstrukcja nośna blatu musi być wzmocniona wzdłużnie ramą wykonaną ze stalowych profili o przekroju 60x20x2mm. Rama malowana farbą proszkową, montowana w sposób niewidoczny i maskowana po bokach listwami płytowymi o wysokości ok. 75mm. Od spodu ramę zasłonić maskownicą z blachy perforowanej o grubości min. 1mm, malowanej proszkowo pod kolor ramy. Maskownica ma całkowicie przykrywać ramę i pełnić jednocześnie funkcję poziomego prowadzenia kabli. Stół ma być wykończony w okleinie naturalnej w kolorze orzech amerykański z widocznym usłojeniem - kierunek słoików na blacie zgodny z dłuższą krawędzią. Na nogach kierunek słoików pionowy. Zestaw zgodnie z rysunkiem obok:</p>			
43.	<p>Stół konferencyjny składany – mobilny Mobilny stół konferencyjny prostokątny z blatem uchylnym, wykonany ma być z płyty wiórowej, laminowanej o klasie higieniczności E1. Błat wykonać z płyty grubości min. 25 mm, o wymiarach 150x70 cm, wysokości 75 cm. Stelaż ma być chromowany, na kółkach fi 65 mm – w tym dwa kółka z hamulcem. Nogi w kształcie odwróconej litery „Y”, połączone poziomym wspornikiem. Podparcie blatu wykonać jako obrotowe w kształcie trójzęba, z blokadą pozycji, montowaną pod blatem. Błat ma być uchylny w taki sposób, aby można było go ustawić poziomo i pionowo do sztaplowania bocznego. Należy zapewnić</p>	szt.	5	

	<p>możliwość połączenia zestawionych stołów, za pomocą łączników montowanych pod blatem. Uchwyty rozłączne na zasadzie męski-żeński. Wygląd jak na zdjęciu przykładowym obok:</p>			
<p>44.</p>	<p>System regałów jezdnych Ilość regałów zgodnie z projektem o wysokość: 2700 mm +/- 50 mm i długości w dwóch rozmiarach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3800 mm + panel frontowy i korba (max 4000 mm) – Typ B, B1. • 3600 mm + panel frontowy i korba (max 3800 mm) – Typ A. <p>Ilość poziomów użytkowych oraz min. prześwit między półkami: 7 poziomów użytkowych półek, prześwit 325 - 330 mm. Szerokość regałów: 2 x 300 mm – regały dwustronne.</p> <p>Szyny pod regały zostały zainstalowane wcześniej na etapie prac budowlanych. Wymagane jest, aby każdy wykonawca dokonał dokładnych pomiarów rozstawu szyn podczas wizji lokalnej. Zastosowane szyny wykonane są ze stali walcowanej na gorąco o szerokości 70 mm. Występują dwa rodzaje szyn, szyna profilowana i szyna płaska. Wymaga się aby konstrukcja kół była dopasowana do kształtu zastosowanych szyn.</p> <p>Konstrukcja podstaw jezdnych i regałów :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Podstawy jezdne regałów powinny być wykonane ze stalowej blachy. Podstawy regałów jezdnych muszą być pomalowane lakierem proszkowym, malowanie powinno odbywać się po gięciu blachy, wykonaniu wszystkich otworów technologicznych i elementów mocujących. • Podstawy regałów muszą być wykonane z dwóch belek głównych oraz belek poprzecznych. Podstawy muszą być wykonane z zimnowalcowanej stali polakierowane od zewnętrznej jak i wewnętrznej strony. • Wymagana wysokość podstawy: 150-160 mm. 	<p>kpl.</p>	<p>1</p>	



<ul style="list-style-type: none">• Wymagane jest zainstalowanie w podstawach jezdnych elementów konstrukcyjnych zabezpieczających regały przed wywróceniem.• Przy każdej podstawie regału muszą występować odboje dystansowe, zabezpieczające sąsiednie regały przed uderzeniami i stanowiące ochronę przed zgnieceniem dłoni pracownika obsługującego regał.• Dla zachowania wymaganej odległości przechowywanych zbiorów od poziomu posadzki, wymagana wysokość podstawy jezdnej regału łącznie z dolną półką regału powinna wynosić minimum 180 mm. Nie dopuszcza się pozostawienia prześwitu pomiędzy podstawą, a dolną półką.• Ze względu na prawidłowe rozłożenie nacisków kół na szynę, minimalna grubość kół w podstawach jezdnych powinna wynosić 30 mm.• Wymagane są dwa rodzaje kół - koła jezdne płaskie, które w połączeniu z szyną jezdnią płaską mają zapewniać właściwe przeniesienie obciążeń z regału na szynę oraz koła prowadzące, posiadające wyprofilowanie dostosowane do kształtu szyny prowadzącej, tak aby zapewnić równoległy przesuw regału oraz dodatkowo zabezpieczać regał przed możliwością zjechania z szyny.• Podstawy jezdne mają być osadzone na kołach o średnicy min.150 mm.• Ze względu na trwałość systemu oraz prawidłowy i cichobieżny przesuw, koła prowadzące jak i jezdne powinny być osadzone na wałkach za pomocą bezobsługowych łożysk ślizgowych.• Ściana boczna regału powinna być o konstrukcji ramowej, wykonana z trzech słupków, posiadających podwójną pionową perforację na każdym słupku pozwalającą wprowadzić mocowania utrzymujące półki. Wyklucza się stosowanie wyprofilowanych ścianek z jednego arkusza blachy.• Wszystkie ścianki boczne powinny być wypełniona stalą lub płytą HDF. Wypełnienie to nie powinno stanowić elementu konstrukcyjnego ścianki.• Lakierowanie ścianki ma się odbyć po wykonaniu wszystkich otworów technologicznych i otworów do mocowania półek.• Zaczepy do półek w kształcie ceownika z dwoma równoległymi wypustami mocującymi, wykonane z jednego fragmentu stali wysokojakościowej, ocynkowanej w procesie galwanizacji.			
---	--	--	--




<ul style="list-style-type: none">• Otwory w ścianie bocznej oraz konstrukcja zaczepów do półek mają wykluczać przypadkowe wypadanie zaczepów z otworów oraz gwarantować stabilność <i>/np. przy wyjmowaniu półki/</i>• W celu dostosowania wysokości światła półek do przechowywanych materiałów, otwory do zamieszczania zaczepów półek w ścianie bocznej powinny być rozmieszczone co 20 mm. Nie dopuszcza się przykręcania półek do ścian za pomocą śrub lub w inny sposób uniemożliwiający łatwą i szybką regulację ich wysokości.• W celu zabezpieczenia zbiorów przed przypadkowym przesuwem na sąsiednie półki, wymagane jest zamontowanie na sztywno stalowego tylnego ogranicznika przesuwu montowanego do jednej z dwóch półek na tym samym poziomie użytkowym z możliwością jego swobodnego demontażu bez użycia narzędzi.• W celu zapewnienia odpowiedniej sztywności regałów muszą być one wyposażone w środkowe stężenia krzyżakowe. Nie dopuszcza się trwałego mocowania stężeń.• W regale typu B1 wymagane jest zastosowanie pełnych stalowych pleców.• Wymagane jest aby dostarczyć podwieszany oddzielacz w ilości 50 szt. wykonany z pręta, zakończony z obu stron odpowiednio wyprofilowanym tworzywem sztucznym przylegającym do krawędzi półki.• Wymagane jest aby dostarczyć listwy opisowe w ilości 50 szt. o długości 20 cm i wysokości min. 3 cm. Wyklucza się listwy przyklejane do grzbietu półki.• Każdy regał od strony czołowej musi być wyposażony w stalowy panel frontowy osłaniający mechanizm napędowy.• Wymagane jest aby regał typu B1 był wyposażony w zamek z kluczem <p>Konstrukcja półek</p> <ul style="list-style-type: none">• Półki powinny być wykonane z blachy stalowej malowanej lakierem proszkowym. Lakierowanie półek ma odbywać się po wykonaniu wszystkich otworów technologicznych i otworów do mocowania półek i po gięciu półek.• Wymagana grubość półki wynosi nie mniej niż 30 mm i nie więcej niż 35 mm, dłuższa krawędź półki powinna być zagięta co najmniej trzykrotnie a			
---	--	--	--

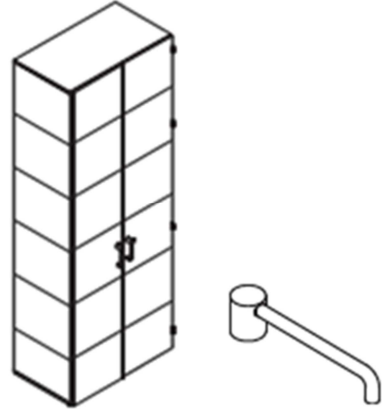
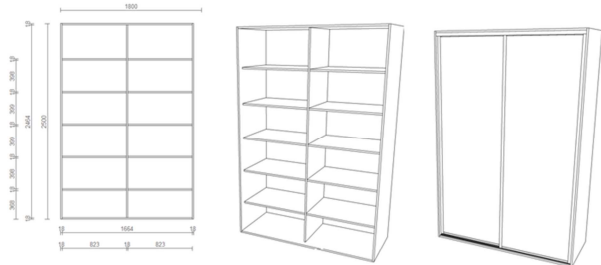



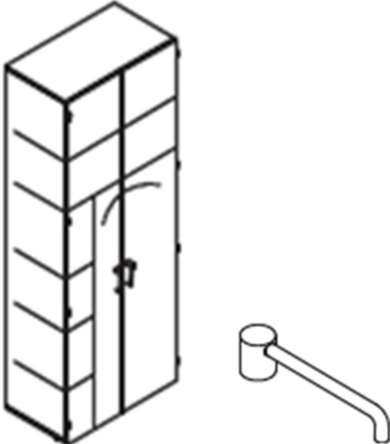
<p>krótsza krawędź, co</p> <ul style="list-style-type: none">• najmniej dwukrotnie pod kątem prostym. Zagięte od spodu półki nachodzące na siebie krawędzie muszą być połączone ze sobą w sposób trwały. Nie dopuszcza się zgrzewania jako sposobu łączenia krawędzi.• Dopuszczalne obciążenie półki: minimum 65 kg• Ze względu na szybką regulację ustawienia półek regulacja zaczepów ma odbywać się bez użycia narzędzi tylko poprzez ręczne włożenie zaczepu w odpowiedni otwór w ścianie bocznej. Zaczep po włożeniu w otwór w ścianie bocznej i po założeniu półki nie może wystawać poza obrys półki i ściany bocznej regału. Konstrukcja ściany bocznej i zaczepu musi pozwalać na niezależne mocowanie zaczepów po obu stronach ściany bocznej regału.• Ze względu na bezpieczeństwo obsługi oraz przechowywanych materiałów półki nie mogą posiadać ostrych krawędzi i kantów.• Wszystkie regały wyposażone w półkę kryjącą nie stanowiącą elementu konstrukcyjnego regału. <p>Napęd</p> <ul style="list-style-type: none">• Należy zastosować napęd łańcuchowo-kołowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcyjną.• Przesuw regału ma się odbywać poprzez trójramienną korbę. Korba ma być wykonana z materiału o odpowiedniej wytrzymałości, natomiast sam uchwyt korby, z materiału, który zapobiega przed poślizgiem dłoni na uchwycie, podczas obrotu korby. Uchwyt powinien obracać się niezależnie od obrotu całej korby. Długość ramienia korby powinna zapewniać bezproblemową obsługę przez pracownika obsługi.• Przeniesienie siły napędu ma następować od korby poprzez przekładnię łańcuchową na stalowy wał napędowy zakończony kołem zębatym.• Wał napędowy musi się znajdować w środkowej części wózka jezdnego. Nie dopuszcza się łączenia wałka napędowego z wałkami kół jezdnych lub prowadzących.• Ze względu na duże obciążenie regałów napęd powinien być przekazywany od korby poprzez system przekładni na koło zębate zespolone z wałkiem napędowym a następnie poprzez wałek na koło zębate znajdujące się w			
--	--	--	--




	<p>przedniej i tylnej części regału, zazębiające się z łańcuchami umieszczonym wzdłuż zewnętrznych (skrajnych) szyn. Nie dopuszcza się rozwiązania napędu, w którym przesuw regału spowodowany jest np. wyłącznie siłą tarcia pomiędzy kołem jezdnym lub prowadzącym a szyną.</p> <p>Dodatkowo wszystkie elementy metalowe w regałach muszą być ocynkowane w procesie galwanizacji i lakierowane lakierem proszkowym po wykonaniu wszystkich otworów technologicznych i gięciu blachy na kolor RAL 7035.</p> <p>Wymagane jest aby każdy z oferentów dołączył do oferty:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. atest klasyfikacji ogniowej w zakresie niepalności; 2. atest higieniczny wydany przez Państwowy Zakład Higieny; 3. badania statyczne półek wystawione przez uprawnioną do tego instytucję <p>System regałów zgodnie z projektem:</p>			
45.	<p>Szafa aktowa typ 1</p> <p>Szafa powinna posiadać certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14749:2007, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Wymaga się załączenia stosownych certyfikatów do oferty. Szafa aktowa o wymiarach szerokość 100 cm, wysokość 213,4cm, głębokość 46,1cm. Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm. Korpus szaf łączy za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementu w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna ma być wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Ściana tylna ma być wpuszczana w ściany boczne i wieńce korpusu. Kolorystyka ściany tylnej musi być zgodna z kolorystyką korpusu szafy. Wieniec górny oraz dolny nakładany wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny, widoczne i niewidoczne mają być dookoła zabezpieczone przed uszkodzeniem obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty szafy mają być wykonane z płyty wiórowej</p>	szt.	37 (w tym 10)	



	<p>trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wąskie płaszczyzny zabezpieczone przed uszkodzeniem dookoła obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty nachodzące na wieńce. Drzwi wyposażone w zawiasy obiektowe z kątem otwarcia co najmniej 270°. We frontach zamontowany zamek baskwilowy z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze łamane z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwia otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji, tym samym kluczem. We froncie prawym zamontowany uchwyt dwupunktowy o rozstawie 128mm zintegrowany z cylindrem zamka. We froncie lewym analogiczny uchwyt niezintegrowany z zamkiem w kształcie litry „C”. Szafy wyposażone w półki metalowe wykonane z profilowanej blachy stalowej, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Półki mają posiadać funkcję zawieszania teczek kartotekowych A4 od spodu poprzez odpowiednie wyprofilowanie półki. Dla zachowania sztywności konstrukcji półki wymagane jest zastosowanie metalowych wzmocnień podłużnych. Półki metalowe należy wyposażyć w podpórki typu secura zapobiegające przypadkowemu wysunięciu się półki. Półki powinny mieć możliwość regulacji położenia na całej wysokości szafy co 32mm (nie dotyczy półek stałych). Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
46.	<p>Szafa aktowa typ 2 Szafa aktowa jako zabudowa wnękowa z drzwiami przesuwными na szynach aluminiowych o wymiarach szerokość 170 cm, wysokość 250cm, głębokość 70cm (wymiarzy do sprawdzenia na budowie). Dwoje drzwi przesuwnych na torze podwójnym w ramie aluminiowej z wypełnieniem z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwarto porowo w kolorze dąb naturalny. Korpus wykonany z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwartoporowo (boki, wieniec górny i dolny). Plecy wpuszczane w boki i wieniec. Plecy i wnętrze szafy wykonane z płyty gr. min. 18mm obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże PCV dobrane pod kolor płyty. Wnętrze szafy podzielone na dwie komory zgodnie z rysunkiem. Wykonawca zobowiązany jest dokonać pomiarów na miejscu montażu. Szafa zgodna z rysunkiem obok:</p>	szt.	1	

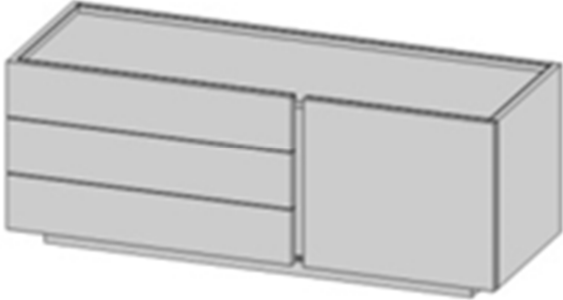
47.	<p>Szafa aktowo-ubraniowa</p> <p>Szafa powinna posiadać certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14749:2007, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Wymaga się załączenia stosownych certyfikatów do oferty. Szafa aktowo-ubraniowa o wymiarach szerokość 100cm, wysokość 213,4cm, głębokość 46,1cm. Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm. Korpus szaf łączony za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna ma być wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Ściana tylna ma być wpuszczana w ściany boczne i wieńce korpusu. Kolorystyka ściany tylnej musi być zgodna z kolorystyką korpusu szafy. Wieniec górny oraz dolny nakładany, wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny, widoczne i niewidoczne mają być dookoła zabezpieczone przed uszkodzeniem obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty szafy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wąskie płaszczyzny zabezpieczone przed uszkodzeniem dookoła obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty nachodzące na wieńce. Drzwi wyposażone w zawiasy obiektowe z kątem otwarcia co najmniej 270°. We frontach zamontowany zamek baszkwilowy z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze łamane z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwia otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji, tym samym kluczem. We froncie prawym zamontowany uchwyt dwupunktowy o rozstawie 128mm zintegrowany z cylindrem zamka. We froncie lewym analogiczny uchwyt niezintegrowany z zamkiem w kształcie litry „C”. Górną półkę należy wykonać z profilowanej blachy stalowej, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Półka ma posiadać funkcję zawieszania teczek kartotekowych A4 od spodu poprzez odpowiednie wyprofilowanie półki. Dla zachowania sztywności konstrukcji w półce wymagane jest zastosowanie</p>	szt.	10	 
-----	---	------	----	--



	<p>metalowych wzmocnień podłużnych. Półkę metalową należy wyposażyć w podpórki typu secura zapobiegające przypadkowemu wysunięciu się półki. Pozostałe półki należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej, a przednią krawędź należy zabezpieczyć obrzeżem PCV o gr. 2mm. Półki płytowe należy mocować za pomocą złącz zapobiegających przypadkowemu wyszarpieniu. Półki powinny mieć możliwość regulacji położenia na całość wysokości szafy co 32mm (nie dotyczy półek stałych). Szafa częściowo przedzielona przegrodą pionową tworząc podział na część aktową i ubraniową. Przestrzeń garderobianą należy wyposażyć w wieszak wysuwny typu „puzon”. Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
48.	<p>Szafa ubraniowa typ 1 Szafa powinna posiadać certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14749:2007, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Wymaga się załączenia stosownych certyfikatów do oferty. Szafy ubraniowa o wymiarach szerokość 100 cm, wysokość 213,4cm, głębokość 60,1cm. Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm. Korpus szaf łączy za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementu w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna ma być wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Ściana tylna ma być wpuszczana w ściany boczne i wieńce korpusu. Kolorystyka ściany tylnej musi być zgodna z kolorystyką korpusu szafy. Wieniec górny oraz dolny nakładany wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny, widoczne i niewidoczne mają być dookoła zabezpieczone przed uszkodzeniem obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty szafy mają być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wąskie płaszczyzny zabezpieczone przed uszkodzeniem</p>	szt.	2	

	<p>dookoła obrzeżem PCV gr. 2mm. Fronty nachodzące na wieńce. Drzwi wyposażone w zawiasy obiektowe z kątem otwarcia co najmniej 270°. We frontach zamontowany zamek baskwilowy z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze łamane z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwia otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji, tym samym kluczem. We froncie prawym zamontowany uchwyt dwupunktowy o rozstawie 128mm zintegrowany z cylindrem zamka. We froncie lewym analogiczny uchwyt niezintegrowany z zamkiem w kształcie litry „C”. Półki należy wykonać z profilowanej blachy stalowej, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Półka ma posiadać funkcję zawieszania teczek kartotekowych A4 od spodu poprzez odpowiednie wyprofilowanie półki. Dla zachowania sztywności konstrukcji w półce wymagane jest zastosowanie metalowych wzmocnień podłużnych. Półkę metalową należy wyposażyć w podpórki typu secura zapobiegające przypadkowemu wysunięciu się półki. Poniżej półek należy wyposażyć szafę w drążek wieszakowy na ubrania. Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
<p>49.</p>	<p>Szafa ubraniowa typ 2 Szafa ubraniowa jako zabudowa wnątkowa z drzwiami przesuwными na szynach aluminiowych o wymiarach szerokość 180 cm, wysokość 250cm, głębokość 70cm (wymiar do sprawdzenia na budowie). Dwoje drzwi przesuwnych na torze podwójnym w ramie aluminiowej z wypełnieniem z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwarto porowo. Korpus wykonany z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwarto porowo (boki, wieniec górny i dolny). Plecy wpuszczane w boki i wieniec. Plecy i wnętrze szafy wykonane z płyty gr. min. 18mm obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże PCV dobrane pod kolor płyty. Wnętrze szafy podzielone na dwie komory zgodnie z rysunkiem. Wykonawca zobowiązany jest dokonać pomiarów na miejscu montażu. Szafa zgodnie z rysunkiem obok:</p>	<p>szt.</p>	<p>1</p>	
<p>50.</p>	<p>Szafa gabinetowa z drzwiami płytowymi i szufladami typ 1 Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie</p>	<p>szt.</p>	<p>2</p>	




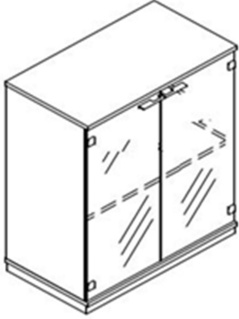

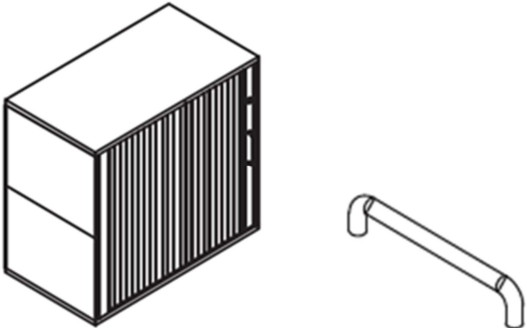
	<p>należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm w kolorze płyty. Korpus szafy powinien być łączony za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Fronty szuflad należy wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 i lakierować w strukturze mat. Front skrzydłowy oraz uchylny należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 i okleić naturalną okleiną w kolorze orzech amerykański. Wieniec górny, wpuszczony między ściany boczne i ścianę tylną, powinien być obniżony od ich górnych krawędzi o 22 mm. Górną powierzchnię wieńca górnego należy tapicerować skórą ekologiczną o zawartości 100% PU, na nośniku 100% bawełny. Wewnętrzną powierzchnię ścian bocznych, przestającą nad wieńcem górnym należy wykończyć płaskownikiem z aluminium anodowanego o przekroju 25x3 mm. Płaskowniki w narożach korpusu należy połączyć na styk. Korpus szafy posadowiony na cokole z płyty wiórowej oklejonej HPL w kolorze aluminium szczotkowanego. Wysokość cokołu powinna wynosić ok. 50 mm. Powierzchnię boczną cokołu należy cofnąć w stosunku do powierzchni ścian bocznych o 40 mm oraz 50 mm od ściany tylnej. Cokół z wbudowanymi stopkami poziomującymi umożliwiającymi regulację w zakresie min. +15mm. Regulacja poziomowania powinna być możliwa od wewnątrz szafy bez konieczności jej podnoszenia. Listwy cokołowe łączone na ucios pod kątem 45°. Szafa rozdzielona na szerokości, na przestrzeń z szufladami i front skrzydłowy. Trzy szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym domykiem i samodociągami (dna szuflad wykonać z płyty melaminowanej w kolorze popiel). Drzwi skrzydłowe powinny mieć możliwość otwarcia pod kątem min. 110° i posiadać cichy domyk. Otwieranie powinno odbywać się za pomocą bocznego pochwyty lub za górną krawędź (nie dopuszcza się zastosowanie uchwytów). Wymiary gabarytowe szafy: szerokość 160 cm, głębokość 55 cm, wysokość 58 cm. Widok jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
51.	<p>Szafa gabinetowa z drzwiami płytowymi i szufladami typ 2 Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie</p>	szt.	1	




	<p>należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm w kolorze płyty. Korpus szafy powinien być łączony za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Fronty szuflad należy wykonać z płyty MDF w klasie higieniczności E1 i lakierować w strukturze mat. Front skrzydłowy oraz uchylny należy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 i okleić naturalną okleiną w kolorze orzech amerykański. Wieniec górny, wpuszczony między ściany boczne i ścianę tylną, powinien być obniżony od ich górnych krawędzi o 22 mm. Górną powierzchnię wieńca górnego należy tapicerować skórą ekologiczną o zawartości 100% PU, na nośniku 100% bawełny. Wewnętrzną powierzchnię ścian bocznych, przestających nad wieńcem górnym należy wykończyć płaskownikiem z aluminium anodowanego o przekroju 25x3 mm. Płaskowniki w narożach korpusu należy połączyć na styk. Korpus szafy posadowiony na cokole z płyty wiórowej oklejonej HPL w kolorze aluminium szczotkowanego. Wysokość cokołu powinna wynosić ok. 50 mm. Powierzchnię boczną cokołu należy cofnąć w stosunku do powierzchni ścian bocznych o 40 mm oraz 50 mm od ściany tylnej. Cokół z wbudowanymi stopkami poziomującymi umożliwiającymi regulację w zakresie min. +15mm. Regulacja poziomowania powinna być możliwa od wewnątrz szafy bez konieczności jej podnoszenia. Listwy cokołowe łączone na ucios pod kątem 45°. Szafa podzielona na przestrzeń z szufladami, front uchylny i front skrzydłowy. Trzy szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym domykiem i samodociąganiem (dna szuflad wykonać z płyty melaminowanej w kolorze popiel). Drzwi uchylne do dołu za pomocą zawiasów puszkowych oraz rozwórki nożycowej. Drzwi skrzydłowe powinny mieć możliwość otwarcia pod kątem min. 110° i posiadać cichy domyk. Otwieranie powinno odbywać się za pomocą bocznego pochwyty lub za górną krawędź (nie dopuszcza się zastosowanie uchwytów). Wymiary gabarytowe szafy: szerokość 160 cm, głębokość 55 cm, wysokość 103 cm. Widok jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
52.	<p>Szafa do gabinetu z drzwiami płytowymi Szafa z drzwiami płytowymi uchylnymi o wymiarach: szerokość 80 cm,</p>	szt.	2	



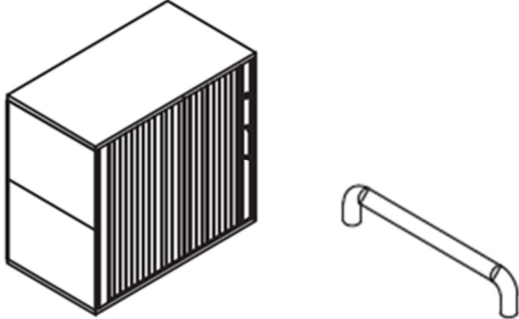
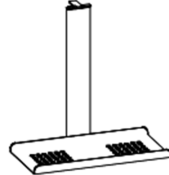
	<p>głębokość 44,5 cm, wysokość 76,5 cm. Korpus wykonany z płyty grubości min. 18 mm, obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty (biały). Front i top wykonany z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwarto porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze dębu naturalnego. Plecy wykonane z płyty laminowanej grubości min. 12 mm. Plecy wpuszczane w boki i wieniec. Top i korpus są ze sobą skręcone. Szafy wyposażone w zawiasy posiadające funkcję szybkiego montażu do puszki, szybkiego montażu na prowadnik oraz szybką regulację mimośrodową w trzech kierunkach. Poprzez zastosowanie zawiasu z wbudowanym tłumikiem drzwi muszą się cicho zamykać. Szafa wyposażona w zamek jednopunktowy z 2 kluczami łamanymi (wymagana możliwość wymiany wkładki oraz system klucza matki). Jedne drzwi wyposażone w listwę przymykową. Zamek szafy zamontowany bez rozety ozdobnej, ściśle przylegający do płyty, pokazujący wysoką jakość wykonania. Półka płytowa z możliwością regulacji w zakresie +/- 128mm, wyposażona w system zapobiegający jej wypadnięciu lub wyszarpięciu, głębokość półki 35 cm, półka oklejona z każdej strony. Każde drzwi wyposażone w metalowy uchwyt o wymiarach: 114x25x8mm, rozstawie śrub 50mm, montowane poziomo na krańcu wysokości drzwi, w jednej linii z zamkiem. Szafa na stelażu metalowym wykonanym z profilu metalowego o przekroju 40x20 mm, malowanym proszkowo na kolor biały. Stelaż wyposażony w metalowy regulator służący do poziomowania szafy od wewnątrz w zakresie +15 mm. Top górny oraz wieniec dolny licują się z drzwiami szafy. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
53.	<p>Szafa do gabinetu z drzwiami szklanymi Szafa z drzwiami szklanymi uchylnymi o wymiarach: szerokość 80 cm, głębokość 44,5 cm, wysokość 76,5 cm. Korpus wykonany z płyty grubości min. 18 mm, obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty (biały). Top wykonany z płyty grubości min. 18 mm fornirowanej otwarto porowo, krawędzie oklejone fornirem w kolorze dębu naturalnego. Plecy wykonane z płyty laminowanej grubości min. 12 mm. Plecy wpuszczane w boki i wieniec. Top i korpus są ze sobą skręcone. Front – szkło satynowane, bezpieczne o grubości min. 6 mm. Szafa posiadająca półkę</p>	szt.	1	



	<p>konstrukcyjną wyposażoną w system zapobiegający jej wypadnięciu, lub wyszarpięciu z możliwością regulacji co najmniej w 9 pozycjach, co 32 mm, wszystkie krawędzie półek oklejone obrzeżem. Głębokość półki 35 cm. Drzwi wyposażone w metalowy uchwyt o wymiarach: 114x25x8mm, rozstawie śrub 50mm, montowany poziomo. Szafa na stelażu metalowym wykonanym z profilu metalowego o przekroju 40x20 mm, malowanym proszkowo na kolor biały. Stelaż wyposażony w metalowy regulator służący do poziomowania szafy od wewnątrz w zakresie min. +15 mm. Top górny oraz wieniec dolny licują się z drzwiami szafy. Szafa winna posiadać 2 przestrzenie na segregatory. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>			
54.	<p>Szafka żaluzjowa aktowa typ 1 Szafa powinna posiadać certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14749:2007, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Wymaga się załączenia stosownych certyfikatów do oferty. Szafka aktowa o wymiarach szerokość 80cm, wysokość 71,5cm, głębokość 44,1cm. Korpus szafki wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm. Korpus szafek łączony za pomocą złącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna ma być wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Ściana tylna ma być wpuszczana w ściany boczne i wieniec korpusu. Kolorystyka ściany tylnej musi być zgodna z kolorystyką korpusu szafki. Wieniec górny oraz dolny nakładany wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny, widoczne i niewidoczne mają być dookoła zabezpieczone przed uszkodzeniem obrzeżem PCV gr. 2mm. Front szafki należy wykonać z żaluzji tworzywowej w kolorze srebrnym. Żaluzja powinna przesuwać się po poziomych prowadnicach wpuszczonych w wieniec (nie dopuszcza się zastosowania prowadnic nakładanych). Żaluzja otwierana prawo lub lewostronnie (do</p>	szt.	2	 



	<p>wyboru przez Zamawiającego) i zwijana w zwojnicy umiejscowionej po prawej lub lewej stronie szafki (zależy od kierunku otwierania się frontu, nie dopuszcza się chowania żaluzji za ścianę tylną). Front zamykany zamek z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze łamane z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwi otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji, tym samym kluczem. We froncie zamontowany uchwyt dwupunktowy w kształcie litery „C” o rozstawie 128mm. Szafki wyposażone w półki metalowe wykonane z profilowanej blachy stalowej, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Półki mają posiadać funkcję zawieszania teczek kartotekowych A4 od spodu poprzez odpowiednie wyprofilowanie półki. Dla zachowania sztywności konstrukcji półki wymagane jest zastosowanie metalowych wzmocnień podłużnych. Półki metalowe należy wyposażyć w podpórki typu secura zapobiegające przypadkowemu wysunięciu się półki. Półki powinny mieć możliwość regulacji położenia na całość wysokości szafki co 32mm (nie dotyczy półek stałych). Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
55.	<p>Szafa żaluzjowa aktowa typ 2 Szafa powinna posiadać certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14749:2007, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Wymaga się załączenia stosownych certyfikatów do oferty. Szafa aktowa o wymiarach szerokość 100 cm, wysokość 71,5cm, głębokość 44,1cm. Korpus szafy wykonać z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm, wąskie krawędzie należy zabezpieczyć obrzeżem PCV grubości 2mm. Korpus szaf łączyć za pomocą łącz mimośrodowych umożliwiających wymianę poszczególnych elementów w przypadku uszkodzenia. Do łączenia korpusów nie dopuszcza się użycia kleju. Ściana tylna ma być wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie melaminowanej o grubości min. 18mm. Ściana tylna ma być wpuszczana w ściany boczne i wieńce korpusu. Kolorystyka ściany tylnej musi być zgodna z kolorystyką korpusu szafy. Wieniec górny oraz dolny nakładany wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej w klasie higieniczności E1 obustronnie</p>	szt.	19 (w tym 10)	



	<p>melaminowanej o grubości min. 18mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny, widoczne i niewidoczne mają być dookoła zabezpieczone przed uszkodzeniem obrzeżem PCV gr. 2mm. Front szafy należy wykonać z żaluzji tworzywowej w kolorze srebrnym. Żaluzja powinna przesuwać się po poziomych prowadnicach wpuszczonych w wieńce (nie dopuszcza się zastosowania prowadnic nakładanych). Żaluzja otwierana prawo lub lewostronnie (do wyboru przez Zamawiającego) i zwijana w zwojnicy umiejscowionej po prawej lub lewej stronie szafki (zależy od kierunku otwierania się frontu, nie dopuszcza się chowania żaluzji za ścianę tylną). Front zamykany zamek z wymienną wkładką patentową wyposażoną w dwa klucze łamane z możliwością zastosowania klucza master, który umożliwia otwarcie wielu wkładek patentowych w określonym zakresie numeracji, tym samym kluczem. We froncie zamontowany uchwyt dwupunktowy w kształcie litery „C” o rozstawie 128mm. Szafy wyposażone w półki metalowe wykonane z profilowanej blachy stalowej, lakierowanej proszkowo na kolor RAL 7022. Półki mają posiadać funkcję zawieszania teczek kartotekowych A4 od spodu poprzez odpowiednie wyprofilowanie półki. Dla zachowania sztywności konstrukcji półki wymagane jest zastosowanie metalowych wzmocnień podłużnych. Półki metalowe należy wyposażyć w podpórki typu secura zapobiegające przypadkowemu wysunięciu się półki. Półki powinny mieć możliwość regulacji położenia na całej wysokości szafy co 32mm (nie dotyczy półek stałych). Wygląd jak na zdjęciu poglądowym obok:</p>			
56.	<p>Wieszak na komputer stacjonarny typ 1 Półka na stację komputerową PC typu tower ma być wykonana z profilowanej i perforowanej blachy stalowej. Półka powinna być podwieszana do stelaża biurka na jednym profilu umożliwiającym prosty i szybki montaż oraz demontaż. Całość powinna być lakierowana proszkowo w strukturze mat kolor RAL 7022. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:</p>	szt.	5	

57.	Wieszak na komputer stacjonarny typ 2 Półka na stację komputerową PC typu tower ma być wykonana z profilowanej i perforowanej blachy stalowej. Półka powinna być przykręcana do korpusu lady za pomocą dwóch profili zapewniających stabilne podparcie dla komputera. Całość powinna być lakierowana proszkowo w strukturze mat kolor RAL 7022. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:	szt.	6	
58.	Wieszak stacjonarny na ubrania wierzchnie Stelaż wieszaka należy wykonać z płaskowników stalowych o przekroju 60x6mm. Konstrukcja ma być w całości spawana, nie dopuszcza się konstrukcji skręcanej. Podstawa wieszaka ma mieć kształt trójkąta równoramiennego o długości boku ok. 44cm. Konstrukcja pionowa wieszaka odchyłona od pionu o kąt 5°. Wieszak powinien posiadać 6 haków do zawieszenia garderoby, dla zachowania stylistyki haki powinny być wykrawane z tego samego materiału co stelaż. Całość konstrukcji ma być lakierowana proszkowo na kolor RAL 7022 z wyczuwalną strukturą. Wygląd jak na rysunku poglądowym obok:	szt.	2	

Dla mebli Zamawiający nie dopuszcza zmiany wymiarów blatów biurek i stołów, wysokości biurek i stołów, oraz głębokości i szerokości szaf, dla pozostałych wymiarów Zamawiający dopuszcza odchylenie od podanych wartości na poziomie $\pm 5\%$; przy czym wymiary poszczególnych wysokości OH muszą być spójne dla wszystkich elementów.

Kolorystyka mebli:

- Meble gabinetowe i sala konferencyjna (poz.: 3, 10, 12, 13, 15, 30, 36, 40, 42, 50, 51)
 - o Elementy okleiny naturalnej – orzech amerykański,
 - o Elementy MDF malowane – RAL 7037
 - o Elementy z płyty melaminowanej – pod kolor RAL 7037
 - o Tapicerka krzeseł i zestawu wypoczynkowego – skóra czarna
- Meble gabinetowe do sekretariatu (poz.: 4, 8, 11, 16, 18, 31, 46, 49, 52, 53)
 - o Elementy okleiny naturalnej – dąb naturalny,
 - o Elementy z płyty melaminowanej – biały



- o Tapicerka krzeseł – oparcie grafit, siedzisko jaskrawa zielen
- o Tapicerka zestawu wypoczynkowego – skóra jaskrawo zielona
- Meble pracownicze (poz.: 1, 2, 5, 6, 7, 19, 20, 21, 22, 28, 29, 38, 41, 45, 47, 48, 54, 55, 56, 58)
- o Płyta melaminowana blatów biurek i fronty szaf – Exotic np. Kronospan D8918BS lub równoważny,
- o Płyta melaminowana korpusu szaf i kontenerów – Kwarc np. Pfleiderer U1257 lub równoważny,
- o Elementy metalowe – RAL 7022
- o Krzesła obrotowe – tapicerka oparcia jaskrawo zielona, siedziska grafitowa,
- o Krzesła stacjonarne – tapicerka jaskrawo zielona
- Biuro Obsługi Klienta i Dyspozytor (poz.: 17, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 28, 29, 57)
- o Płyta melaminowana fronty lady i szaf - Exotic np. Kronospan D8918BS lub równoważny,
- o Płyta melaminowana korpusu szaf, blaty robocze lady i kontenery – Kwarc np. Pfleiderer U1257 lub równoważny,
- o Elementy metalowe – RAL 7022
- o Krzesła obrotowe – tapicerka oparcia jaskrawo zielona, siedziska grafitowa,
- o Krzesła stacjonarne – tapicerka jaskrawo zielona

Kolorystyka pozostałych elementów zgodnie z opisem danej pozycji.

W zakresie opisu przedmiotu zamówienia należy kierować się projektem wizualizacji umeblowania poszczególnych typowych pomieszczeń w budynku administracyjno-socjalnym, zamieszczonymi w załączniku nr 6a do SIWZ.

W ramach ryczałtowej oferty całościowej w formularzu oferty (załącznik nr 1 do SIWZ) należy podać wartość wyposażenia w meble kompletu 10 stanowisk pracowniczych składających się z następującego zestawu mebli:

- 1) Biurko typ 1 - **Poz. 1** opisu przedmiotu zamówienia.
- 2) Kontener stacjonarny typ 3 - **Poz. 20** opisu przedmiotu zamówienia.
- 3) Krzesło obrotowe z podłokietnikami - **Poz. 21** opisu przedmiotu zamówienia.
- 4) Port multimedialny typ 3 - **Poz. 34** opisu przedmiotu zamówienia.
- 5) Szafa aktowa - **Poz. 45** opisu przedmiotu zamówienia.
- 6) Szafa żaluzjowa aktowa typ 2 - **Poz. 55** opisu przedmiotu zamówienia.
- 7) Cokół metalowy typ 1 - **Poz.5** , 2 szt. po jednej do Poz. 45 i 55.