ZESTAW MEBLOWY NR. 8

Zestaw składający się z:

1. Biurko o wymiarach ok. 120x60x75 cm (+/-3 cm), z nadstawką, półką na klawiaturę – 1szt.

Standard wykonania:

* Blat biurka wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej, w klasie higieny E1, o grubości min. 25 mm wykończonej obrzeżem ABS/PCV o grubości min. 2mm. Płyta w klasie higieny E1
* Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą
* Nogi kolumnowe o przekroju okrągłym o średnicy ok. 40 mm w kształcie obróconej litery C połączone ze sobą belką poprzeczna o przekroju około 50x30 mm w sposób nierozłączny
* Wzdłuż dłuższej krawędzi blatu umiejscowiona jest belka spinająca stelaż o przekroju około 50x30 mm nasunięta na belkę poprzeczną i skręcona na śruby zapewniając sztywność konstrukcji
* Umiejscowienie belki wzdłużnej w osi blatu, pozwala m in. na swobodne zamontowanie póki pod klawiaturę, blendy podwieszanej oraz nie ogranicza przestrzeni ergonomicznej dla pracującego
* Nogi biurka powinny posiadać regulację w postaci chromowanych stopek, zamocowanie stopek regulacyjnych powinno być wewnątrz nóg i nie może być widoczne z zewnątrz
* Stelaż biurka lakierowany proszkowo
* Biurko wyposażone w nadstawkę wykonaną z płyty melaminowanej gr. 18 mm
* Biurko powinno zostać wyposażone w półkę na klawiaturę
* Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty
* Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń
* Biurka produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty

1. Kontener mobilny o wymiarach 43x45x56 cm (+/-3 cm) – 1 szt.

Standard wykonania:

* Kontener wyposażony w nakładany plastikowy piórnik
* W komplecie 2 klucze, w tym jeden łamany.
* Wykonany z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie higieniczności E1, obrzeże ABS/PCV dobrane pod kolor płyty.
* Blat i fronty kontenera oklejone obrzeżem 2mm, pozostałe elementy widoczne oklejone obrzeżem 1mm. Korpus, plecy, wieniec dolny oraz fronty wykonane z płyty grubości min. 18mm, wieniec górny wykonany z płyty grubości min. 25 mm.
* Wszystkie wąskie krawędzie płyt mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą
* Plecy wpuszczane w boki i wieńce. Elementy korpusu oraz wieniec górny są klejone w sposób trwały.
* Kontener posiada 3 szuflady o wkładach płycinowych z dnem z płyty HDF 3mm w kolorze czarnym lub białym
* Szuflady na prowadnicach rolkowych wysuw 3/4. Top górny nachodzący na szuflady, licowany z frontem szuflad, wieniec dolny zasłonięty frontem szuflady
* Uchwyty metalowe lub aluminiowe o rozstawie ok. 96mm. Zamek centralny z kluczem łamanym
* Kółka plastikowe fi 42mm (+/- 2mm), min. dwa kółka muszą posiadać hamulec
* Wymaga się przedstawienia Atestu Higienicznego na gotowy wyrób. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty
* Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń
* Kontenery produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normach ISO 9001, ISO 14001 oraz ISO 45001 potwierdzone certyfikatem wystawionym przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowny dokument należy dołączyć na etapie składania oferty

1. Szafa ubraniowa o wymiarach 80x60x230 cm (+/-3 cm), na nóżkach - 1 szt.

Szafa dwudrzwiowa, drzwi pełne. Po lewej stronie szafa wyposażona w 2 półki i drążek na ubrania. Po prawej stronie szafa wyposażona w jedną półkę i drążek na ubrania. Na dole szafy szuflada na całą szerokość

1. Szafa o wymiarach 90x40x120 cm (+/-3 cm), na nóżkach - 1 szt.

W górnej części szafa otwarta, poniżej szafa zamykana drzwiami dwuskrzydłowymi pełnymi.

Standard wykonania (pozycje 3-4):

* Wieniec górny szafy wykonany z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 25 mm. Wąskie krawędzie wieńca zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem o grubości 2 mm
* Korpus, wieniec dolny i fronty szafy wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm. Wąskie krawędzie korpusu oraz wieńca dolnego zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem o grubości 1 mm. Wąskie krawędzie frontów zabezpieczone przez okleinowaniem obrzeżem o grubości 2 mm
* Plecy szafy wykonane z płyty HDF o grubości min. 3 mm w kolorze białym lub czarnym. Plecy wpuszczane pomiędzy boki i wieńce
* Półki szafy wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm. Wąskie krawędzie półek zabezpieczone przez okleinowanie obrzeżem ABS o grubości 2 mm – front półki, pozostałe obrzeżem o grubości 1 mm
* Półki z trzystopniową regulacją, podpórki typu secura zabezpieczające przed przypadkowym wysunięciem się półki
* Obrzeża przyklejone za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który powinien trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury – taka technologia powinna gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą
* Fronty szaf na zawiasach puszkowych umożliwiających otwarcie do kąta min. 110 stopni. Zawiasy z cichym domykiem
* Fronty wyposażone w uchwyty metalowe o rozstawie min. 96 mm
* Szafa ubraniowa wyposażona w wieszak typu „drążek”
* Szuflady na prowadnicach kulkowych
* Szafy posadowione na metalowych stopkach o wysokości 15 cm, stopki z regulacją od wewnątrz szafy poprzez wieniec dolny.
* Stopki wykonane z profila o średnicy min. 40 mm lakierowane proszkowo
* Wraz z ofertą należy przedstawić Atest Higieniczny na gotowy wyrób lub system mebli. Nie dopuszcza się przedstawienia atestów na elementy składowe mebla
* Wraz z ofertą należy przedstawić dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN – EN 319:1999 oraz PN – EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń
* Szafy produkowane w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001; ISO 14001; ISO 45001 potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Stosowne dokumenty należy dołączyć do oferty

1. Stolik kawowy o wymiarach 50x50x60 cm (+/-3 cm), blat wykonany z płyty melaminowanej o gr. 25 mm, stelaż wykonany z płyty melaminowanej o gr. 18 mm – 1szt.
2. Fotel okolicznościowy na 4 nogach malowanych proszkowo, tapicerka zmywalna- 2 szt.

Standard wykonania:

* Fotel kubełkowy jednoosobowy, z miękkim tapicerowanym siedziskiem i oparciem, ze zintegrowanymi podłokietnikami, na czterech metalowych nogach
* Fotel powinien posiadać:

- wysokość całkowita: 765 mm,

- wysokość siedziska: 480 mm,

- szerokość całkowita: 630 mm,

- głębokość całkowita: 585 mm.

Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 20 mm

* Siedzisko powinno być wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm, pokrytej gąbką. Górna formatka gąbki o grubości 15 mm i dolna formatka gąbki o gęstości 35 kg/m3 oraz grubości 35 mm. Na przodzie wstawiony pas gąbki o gęstości 40 kg/m3 i grubości 25 mm. Pas gąbki o gęstości 35 kg/m3 i grubości 20 mm wstawiony pomiędzy siedzisko i oparcie
* Oparcie powinno być wykonane na bazie szkieletu ze sklejki z drewna liściastego, o grubości min. 10 mm. Wewnątrz szkieletu powinna znajdować się formatka gąbki o gęstości 35 kg/m3 i grubości 25 mm, na niej formatka gąbki o gęstości 40 kg/m3 i grubości 15 mm. Na bokach oparcia gąbka o gęstości 40 kg/m3 i grubości 10 mm
* Stelaż fotela w postaci czterech nóg, wykonanych z rury stalowej o średnicy 22x2 mm, malowanych proszkowo
* Stelaż zakończony stopkami przeznaczonymi do powierzchni twardych
* Fotel tapicerowany tkaniną zmywalną o parametrach nie gorszych niż:

- skład: warstwa wierzchnia 100% winyl, baza 100% poliester,

- gramatura: min. 680 g/m2,

- ścieralność: min. 300 000 cykli,

- trudnozapalność: PN-EN 1021-1, PN-EN 1021-2,

- ochrona przez bakteriami, plamami, grzybami.