ZESTAW MEBLOWY NR. 13

Zestaw składający się z:

1. Zabudowa górna i dolna o dł. 180 cm – 1 szt.

Zabudowa dolna składająca się z:

- 1x szafka o szer. 60 cm pod umywalkę,

- 1 x szafka o szer. 60 cm z półką- zamykana drzwiami jednoskrzydłowymi

- 1x szafka o szer. 60 cm z 3 szufladami, zamykana zamkiem centralnym

Zabudowa górna składająca się z:

- 3x szafka wisząca o szer. 60 cm- zamykana drzwiami jednoskrzydłowymi.

Standard wykonania:

* Korpusy szafek przyściennych oraz szafek wiszących wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm
* Widoczne wąskie krawędzie korpusu zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm, pozostałe obrzeżem o grubości min. 0,5 mm
* Fronty szafek przyściennych oraz szafek wiszących wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm
* Wąskie krawędzie frontów zabezpieczone obrzeżem o grubości 2 mm
* Półki wykonane z płyty wiórowej laminowanej obustronnie, w klasie higieny E1, o grubości 18 mm
* Widoczna wąska krawędź półki zabezpieczona obrzeżem o grubości 2 mm, pozostałe obrzeżem o grubości min. 0,5 mm
* Wszystkie wąskie krawędzie zabezpieczone obrzeżem przyklejonym 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
* Ściany tylne (plecy) we wszystkich szafkach wykonane z lakierowanej płyty HDF gr. 3-4 mm. W szafkach dolnych oraz wiszących z widocznym bokiem, płyta HDF łączona z korpusem tzw. połączeniem narożnikowym, wręgowym prostym, za pomocą wpustów wykonanych w bokach oraz wieńcach szaf, przy użyciu zszywek stolarskich lub wkrętów stożkowych. Płyta nie może wystawać z tyłu poza boki szafy. W pozostałych szafkach ściany tylne (plecy) nabijane za pomocą zszywek metalowych
* Fronty szuflad oraz drzwi wykonane w systemie nakładanym na korpus skrzyniowy
* Drzwi montowane na metalowych zawiasach puszkowych. Zawiasy z cichym domykiem oraz możliwością wypięcia frontu bez użycia narzędzi w celu łatwiejszego umycia
* Szuflady o pełnym wysuwie, płytowe, z funkcją dociągu i cichego domyku
* Blaty laminowane typu postforming gr. 38 mm – płyta wiórowa, oklejona jednostronnie laminatem HPL o gr. min. 0,6 mm (czołowa krawędź blatu podwójnie zaoblona, laminat wywinięty z góry pod stronę spodnią blatu). Pozostałe krawędzie wykończone obrzeżem PCV/ABS lub laminatem
* Blaty montowane bezpośrednio na szafkach. Należy tak dopasować rozmiary blatów, aby zapewnić minimalną ilość złączy wynikających z maksymalnych długości produkowanych wstęg. Blaty należy dopasować do nierówności ścian, krzywizny zamaskować nadblatową listwą z uszczelką silikonową w kolorze popielatym lub srebrnym
* Sporadyczne łączenia blatów (wynikające z braku długości wstęg) wykonane za pomocą aluminiowej listwy szczelinowej, z zastosowaniem silikonu. Blaty (na końcach zestawów) przykrywające lodówkę podblatową dodatkowo przymocowane do ściany, z wykorzystaniem kątownika metalowego. W blatach dodatkowo zamontowane aluminiowe kratki wywiewne nad wnękami przeznaczonymi na lodówki
* Jeśli na projekcie wskazano wraz z zabudową należy wycenić koszt zlewu oraz baterii
* Wycięcia w blacie pod zlew/umywalkę przed montażem należy zabezpieczyć silikonem wodoodpornym
* Zabudowa dolna posadowiona na stopkach o przekroju okrągłym, metalowym z możliwością regulacji, wysokość stopek 10 cm
* Szafki górne zawieszone na listwach oraz zawieszkach z możliwością regulacji, elementy montażowe takie jak kołki/ śruby należy dopasować do istniejących ścian budynku
* Szafki górne z drzwiami otwieranymi uchylnie o wysokości min. 60cm
* Meble powinny być wpasowane w miejsce instalacji, dopasowane do istniejących instalacji wod/kan oraz fartuchów zabezpieczających ściany
* Meble powinny mieć możliwość wykonania ich na wymiar, nie mogą być kolizyjne z innym wyposażeniem typu instalacje, włączniki, sterowniki urządzeń etc. oraz pozostałym wyposażeniem pomieszczenia – wymiary należy dopasować do wyżej wymienionych. W związku z czym Zamawiający dopuszcza zmiany wymiarów w zakresie +/- 15%.
* 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
* Meble 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