

SZCZEGÓŁOWY OPIS ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA

1. MEBLE

1.1. OPIS MEBLI typ A

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

BIURKA, STOŁY – typ A (BN1, BN2, BN3, ST1):

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

PRZYSTAWKI – typ A (PT1, PT2):

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

KONTENERY – typ A (KM1, KS1):

Wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A: blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze białym.

1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt,

2) kontenery stacjonarne: blaty grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm zgodną z dekorem laminatu płyt wysunięte do tyłu 50mm poza korpus, korpus szerokości 400mm i głębokości 600mm, łączenie kontenerów stacjonarnych z blatem biurka za pomocą kątowników lub płaskowników grubości min. 2mm, kontenery posadowienie na 4 plastikowych nóżkach wysokości 50-70mm z możliwością poziomowania,

3) kontenery mobilne: blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt, posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu,

- 4) szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr.10-12mm, mocowane na prowadnicach rolnikowych,
- 5) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchylny),
- 6) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

SZAFY – typ A (SN1, SN1U, SN2, SN3, SN4, SN5, SN6, SN7, NA1, NA2, NA3):

Meble wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A - meble w całości w kolorze jednolitym białym:

- wieńce górne szaf wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy, półki oraz fronty wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- fronty szaf ze skrytkami SN7 pokryte HPL w kolorze białym
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekolorem zgodnym z laminatem płyty.

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

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

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

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

1.2. OPIS MEBLI typ B

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

BIURKA – typ B (BP1):

Błaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu B w dekorze dąb. Błaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekolorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy, malowany proszkowo w kolorze białym. Stelaż składa się z nóg rozmieszczonych w narożnikach blatu, wykonanych z kształtownika stalowego o przekroju prostokątnym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 x 60-70 mm, połączonych parami w górnej części profilem poziomym o tym samym przekroju. Pod blatem znajduje się podłużna belka wzmacniająca, łącząca podwójne zestawy nóg, posiadająca przekrój min. 50x25mm. Nogi ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse tworzące dylatację 10-15 mm. Błaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości

uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ B (ST2):

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

STOŁY – typ B (ST3):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu B w kolorze beżowym matowym. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekokrem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy, malowany proszkowo w kolorze beżowym. Stelaż składa się z nóg rozmieszczonych w narożnikach blatu, wykonanych z kształtownika stalowego o przekroju kwadratowym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 mm, połączonych parami w górnej części profilem poziomym o tym samym przekroju. Pod blatem znajduje się podłużna belka wzmacniająca, łącząca podwójne zestawy nóg, posiadająca przekrój min. 50x25mm. Nogi ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse tworzące dylatację 10-15 mm. Blaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

PANELE ODDZIELAJĄCE – typ B (PA1, PA2):

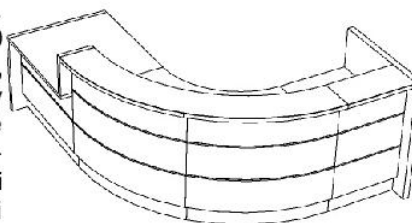
Panele oddzielające dźwiękochłonne tapicerowane, grubość panela bez mocowania 35-45 mm, rama paneli wykonana z litego drewna wypełniona tworzywem pochłaniającym dźwięk. Panel musi posiadać współczynnik pochłaniania dźwięku na poziomie klasy „A” wg normy PN-EN 11654. Panel pokryty pianką grubości min. 3 mm i tapicerowany tkaniną tapicerską o gramaturze nie mniej niż 300 g/m², posiadającą atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1, PN-EN 1021-2. Panele muszą posiadać uchwyty umożliwiające montaż do blatu biurka. Panele po montażu mają wystawać ponad blat biurka 30-40 cm.

1.3. OPIS MEBLI typ C

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

LADY – typ C (LR1):

Lada składająca się z trzech elementów: element prosty o wym. 70x90x110 cm, element łukowy 90 stopni o wymiarach 160x160x110 cm oraz kolejny element prosty o wymiarach 100x90x75 cm, wykonanych z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu C, blaty robocze oraz elementy kończące w dekorze dąb, fronty w kolorze białym. Blat roboczy umieszczony na wysokości 75 cm grubości 28-32 mm oklejony listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodnie z dekokrem laminatu płyty. Blat klienta głębokości



30 cm umieszczony na wysokości 110 cm, wykonany z płyty laminowanej gr. 32-38 mm i szkła lacobel gr. min. 4 mm umieszczonego na płycie. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5. Ściany boczne wykonane z płyty gr. 32-38 mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm zgodnie z kolorem i dekokiem laminatu płyty. Ściany wsparte na plastikowych stopkach wysokości 20-30 mm z możliwością regulacji wysokości. Sciana frontowa wykończona laminatem HPL w kolorze białym z ozdobną wstawką z metalu lub PVC w kolorze aluminium, umieszczoną w poziomie na całej długości. Lada podświetlana taśmą LED w kolorze białym, umieszczoną na całej długości dolnej krawędzi ściany frontowej (nad cokolem).

1.4. OPIS MEBLI typ D

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

BIURKA – typ D (BG1):

Blaty biurek wykonane z płyt zgodnie z opisem dla mebli typu D w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekokiem laminatu płyt. Błat wparty z jednej strony na parze nóg, a z drugiej strony na szafce managerskiej. Nogi wykonane z drewna naturalnego o przekroju prostokątnym w zakresie 70-80x30-40 mm umieszczone pod kątem rozwartym do blatu. Nogi łączą się pod krótszym bokiem blatu tworząc w widoku bocznym odwróconą literę V. Biurko posiada belkę konstrukcyjną wykonaną z czarnego aluminium anodowanego, umieszczonej pod blatem z dystansem 30-50 mm, połączoną z jednej strony z parą nóg, a z drugiej strony z szafką managerską.

Szafka managerska posiada wieniec górny oraz korpus zewnętrzny wykonany z płyty grubości 14-16 mm, wieniec dolny i korpus wewnętrzny z płyty o grubości 18-20 mm. Szafka posiada drzwi przesuwne z systemem samodomyku. W szafce umieszczona jedna szuflada płytowa na prowadnicach kulkowych z pełnym wysuwem zamykana na klucz.

STOŁY – typ D (SG1, SG2):

Blaty stołów wykonane z płyt zgodnie z opisem dla mebli typu D w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekokiem laminatu płyt. Błat wparty z jednej jak i z drugiej strony na parze nóg. Nogi wykonane z drewna naturalnego o przekroju prostokątnym w zakresie 70-80x30-40 mm umieszczone pod kątem rozwartym do blatu. Nogi łączą się pod krótszym bokiem blatu tworząc w widoku bocznym odwróconą literę V. Biurko posiada belkę konstrukcyjną wykonaną z czarnego aluminium anodowanego, umieszczonej pod blatem z dystansem 30-50 mm, połączoną z jednej strony z parą nóg oraz z drugiej strony z drugą parą nóg.

SZAFY, KOMODY – typ D (SG3, KO1, KO2):

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

1.5. OPIS MEBLI typ E

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

STOŁY – typ E (SK1):

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

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

1.6. OPIS MEBLI typ F

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

STOŁY – typ F (SK2):

Stoły wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu F w kolorze białym jednolitym. Błat o całkowitej grubości 25–30mm, oklejony obrzeżem z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm z dekokrem zgodnym z laminatem płyt. Błat usztywniany prostokątną ramą z kształtownika metalowego biegnącą pod spodem na całej jego długości. Rama posiadająca możliwość zmiany rozstawu nóg w poziomie o min. 7 cm w porównaniu do pozycji, w której nogi są wyrównane z krawędzią blatu. Rama wsparta na 4 nogach metalowych o przekroju prostokątnym o wymiarze w zakresie 60-65 x 25x30 mm, umożliwiających regulację wysokości biurka od minimum 64 cm do co najmniej 84 cm z dokładnością nie więcej niż 20 mm. Noga posiadająca stopki poziomujące o zakresie regulacji co najmniej 10 mm. Rama w kolorze czarnym, nogi malowane proszkowo na kolor biały. Stół wyposażony w mediaport z czterema modułami wyposażony w dwa gniazda zasilające, podwójna ładowarka USB typ A oraz gniazdo HDMI.

Wymagane potwierdzenie wytrzymałości stołów w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 15372 certyfikatem z wynikiem pozytywnym, wystawionym przez uprawniony do tego organ certyfikujący niezależny od producenta.

1.7. OPIS MEBLI typ G

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

REGAŁY – typ G (RO1, RO2, RO3, RO4):

Meble wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu G - meble w całości w kolorze pistacjowym.

- regały w całości wykonane z płyty laminowanej gr. min.18 mm

- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18 mm
 - regały sklezione i dostarczone w całości bez żadnych widocznych mocowań czy złączy
 - wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekokiem zgodnym z laminatem płyty.
- Regały wyposażone w stopki wysokości 10-15mm z możliwością poziomowania w zakresie min.10mm.

2. FOTELE I KRZESŁA

FOTELE – typ FE1

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

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

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

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

Fotel musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE2

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

pozycjach oraz system zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Fotel posiada płynnie regulowaną wysokość siedziska oraz regulowaną głębokość siedziska.

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 450 – 570 mm
- wysokość całkowita od podłoża od 1400 mm do 1750 mm
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 450 – 500 mm
- szerokość całkowita 700 mm
- szerokość siedziska 500 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 150 – 250 mm

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

Fotel musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE3

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

Wymagane funkcje mechanizmów:

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

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

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

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

Fotel musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL1

Krzesełko stacjonarne na 4 nogach z tapicerowanym siedziskiem i oparciem oraz stałymi podłokietnikami. Szkielet siedziska i oparcia wykonane ze sklejki bukowej o grubości min. 9 mm, pokryty formatką gąbki ciętej. Siedzisko obłożone dwoma warstwami pianki ciętej o grubości min. 15 mm. Oparcie tapicerowane obustronnie obłożone dwoma warstwami pianki ciętej o grubości min. 20 mm z przodu oraz min. 6 mm w tylnej części. Siedzisko i oparcie jako oddzielne formatki nie stykające się ze sobą. Oparcie mocowane w tylnej części tylko do podłokietników za pośrednictwem dwupunktowych łączników. Podłokietniki z tworzywa sztucznego będące przedłużeniem przedniej nogi. Elementy tworzywowe w kolorze białym. Sztaplowanie min. 2szt. Rama metalowa wykonana z rury fi 20-25 mm, malowaną proszkowo na kolor biały. Siedzisko i oparcie tapicerowane tkaniną tapicerską wykonaną z poliestru o gramaturze nie mniej niż 350 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 150 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 850 mm
- wysokość siedziska 470 mm

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

Krzesło musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL2

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

Wymagane wymiary krzesła (+/-25mm):

- całkowita wysokość 850mm,
- szerokość siedziska równa szerokości oparcia 400mm
- wysokość siedziska 450mm
- głębokość siedziska 420mm
- całkowita szerokość krzesła – 500mm
- całkowita głębokość krzesła – 550 mm

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

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

Krzesło musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL3

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

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 550 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 450 mm
- wysokość całkowita 800 mm
- wysokość siedziska 450 mm

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

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

Krzesło musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL4

Krzesło stacjonarne na ramie z 4 nogami. Kubelek siedziska i oparcia wykonany z jednego kawałka wyprofilowanej min. 8 warstwowej sklejki drzew liściastych gięto-klejonej grubości min. 10 mm pokrytej laminatem w kolorze czarnym. Krawędzie sklejki nielaminowane pokryte woskiem. Rama krzesła wykonana w całości z litego drewna liściastego, 4 nogi połączone ze sobą pod siedziskiem. Krzesła posiadają

możliwość sztaplowania w ilości co najmniej 4 szt.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość siedziska 400 mm,
- głębokość siedziska 420 mm,
- głębokość całkowita 550 mm,
- szerokość całkowita 450 mm,
- wysokość całkowita 850 mm,
- wysokość siedziska 450 mm.

Wybarwienie elementów drewnianych w kolorze czarnym.

Krzesło musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL5

Krzesło typu hoker na płozie. Siedzisko i oparcie wykonane z profilowanej sklejki o gr. min. 8 mm. Siedzisko wraz z oparciem wykonane z jednej miski z rozcięciem biegnącym na całej głębokości siedziska (ma dzielić siedzisko na dwie symetryczne części) i przechodzącym w otwór w okolicy lędźwiowej. Otwór w najszerszym miejscu ma mieć średnicę min. 200mm. Rama w postaci płozy, wykonana ze stalowych prętów o średnicy min. 10mm, malowanych proszkowo na kolor czarny oraz blachy wzmacniającej konstrukcję. Rama na wysokości 340-350 mm posiada podnóżek.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 570 mm
- szerokość siedziska 450 mm
- głębokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- wysokość całkowita 1100 mm
- wysokość siedziska 750 mm

Wybarwienie elementów drewnianych w kolorze czarnym.

KRZESŁO – typ KL6

Fotel na stelażu stalowym chromowanym. Podstawa obrotowa na czterech nogach. Nogi wykonane z profilu stalowego o średnicy 20-30mm, mocowane centralnie pod siedziskiem, gięte bez zmiany przekroju profilu, biegną skośnie do podłoża osiągając przy podłożu rozmiar 500-600mm. Oparcie i siedzisko fotela w kształcie jednolitego kubelka z podłokietnikami. Kubelek posiada konstrukcję metalową, oblaną pianką poliuretanową, wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Kubelek tapicerowany w całości tkaniną tapicerską wykonaną z poliestru o gramaturze nie mniej niż 350 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 150 000 cykli Martindale oraz trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Przeszycia tapicerki fotela wykonane są kontrastowymi nićmi w stosunku do koloru tapicerki. Fotel musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.



Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- Szerokość 680 mm
- Szerokość siedziska 440 mm
- Głębokość 600 mm
- Głębokość siedziska 450 mm
- Wysokość siedziska od podłoża 450 mm
- Wysokość całkowita od podłoża 850 mm,

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

FOTELE – typ FO1

Fotel z wysokim oparciem na drewnianej podstawie. Oparcie i siedzisko stanowią jeden monolityczny kubelkowy element. Tapicerowane są w całości tkaniną tapicerską o gramaturze nie mniej niż 400 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 100 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Fotel nie posiada plastikowych maskownic. Siedzisko

i oparcie wykonane na bazie metalowego szkieletu i wtryskowej pianki o właściwościach trudno zapalnych. Oparcie w górnej części na wysokości głowy użytkownika posiada rozszerzenie zwiększające rozmiar oparcia o co najmniej 100mm względem niższej części. Zagłówek w formie poduszki tapicerowanej skórą naturalną przewieszoną przez oparcie. Siedzisko posiada dodatkową poduchę wykonaną z wtryskowej pianki osadzonej na sklejce. Poducha siedziska mocowana do wnętrza fotela na rzepy. Stelaż drewniany 4 nożny z litego drewna jesionowego, nogi stelaża połączone pod siedziskiem drewnianym krzyżem.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 1200 mm,
- wysokość siedziska 400 mm,
- wysokość oparcia 750 mm,
- głębokość całkowita 830 mm,
- głębokość siedziska 500 mm,
- szerokość całkowita 750 mm,
- szerokość siedziska 500 mm,
- długość podłokietników 420 mm,
- szerokość podłokietników 50 mm,

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

Fotel musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

SOFY – typ SO1

Sofa jednoosobowa na konstrukcji metalowo drewnianej obłożonej pianką. Oparcie zaokrąglone, po bokach zawinięte na całą głębokość siedziska. Cztery nogi o średnicy Ø40-50 mm, wykonane z drewna bukowego oraz profilu metalowego malowanego proszkowo na kolor czarny. Siedzisko i oparcie w całości tapicerowane tkaniną tapicerską o gramaturze nie mniej niż 400 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 100 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Wymagana możliwość tapicerowania w różnych kolorach dla siedziska i oparcia w obrębie tego samego typu tkaniny.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 850 mm,
- wysokość siedziska 430 mm,
- wysokość oparcia 420 mm,
- głębokość całkowita 750 mm,
- szerokość całkowita 1020 mm,

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

Sofa musi posiadać dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

SIEDZISKA – typ SE1

Siedzisko czteropoziomowe modułowe. Każdy z poziomów posiada zaoblony kształt. Każdy z poziomów jest innego kształtu i ma posiadać szkielet ze sklejki oraz wypełnienie ze styropianu oraz trudnopalnej poliuretanowej pianki. Szkielet wykonany ze sklejki gr. min. 30 mm. Siedzisko wyposażone w mechanizm rotacyjny zapewniający ruch drugiego, trzeciego i czwartego poziomu. Ruch rotacyjny jest realizowany za pośrednictwem rotacyjnego mechanizmu obrotowego wykonanego z metalu. Każdy z modułów może pełnić funkcję siedziska. Siedzisko tapicerowane tkaniną tapicerską łatwowymywalną, posiadającą na powierzchni imitację splotu tkaniny, posiadającą gramaturę nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Wymagana możliwość tapicerowania każdego z modułów innym kolorem tapicerki w obrębie tego samego rodzaju tkaniny. Siedzisko wyposażone w tworzywowe stopki.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 600 mm,
- głębokość całkowita 900 mm,
- szerokość całkowita 900 mm,

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

SIEDZISKA – typ SE2

Siedzisko w postaci pufy jednoosobowej w kształcie prostopadłościanu. Wypełnienie ze styropianu oraz poliuretanowej pianki trudnopalnej. Szkielet wykonany z płyty wiórowej gr. min. 18 mm. Pufa wyposażona w tworzywowe stopki. Całość tapicerowane tkaniną tapicerską łatwozmywalną, posiadającą na powierzchni imitację splotu tkaniny, posiadającą gramaturę nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 450 mm,
- głębokość całkowita 450 mm,
- szerokość całkowita 900 mm,

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

SIEDZISKA – typ SE3

Siedzisko w postaci pufy jednoosobowej w kształcie prostopadłościanu. Wypełnienie ze styropianu oraz poliuretanowej pianki trudnopalnej. Szkielet wykonany z płyty wiórowej gr. min. 18 mm. Pufa wyposażona w tworzywowe stopki. Całość tapicerowane tkaniną tapicerską łatwozmywalną, posiadającą na powierzchni imitację splotu tkaniny, posiadającą gramaturę nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 450 mm,
- głębokość całkowita 450 mm,
- szerokość całkowita 450 mm,

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

LOGO – typ LG1

Litery i elementy logo wykonane z trzech warstw: spód z czarnego PCV gr. 5 mm dubeltowo (10 mm); lico z białego pleksi pokrytej folią w kolorze zielonym RAL 6005. Łączna grubość 13 mm.

