

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

Nazwa Inwestycji	<i>Budowa budynku Małopolskiego Centrum Nauki Cogiteon o funkcji wystawienniczej, laboratoryjno-warsztatowej, biurowo-konferencyjnej, gastronomicznej z wbudowanym garażem podziemnym oraz z wewnętrznymi instalacjami: elektrycznymi z wbudowaną podziemną stacją transformatorową, teletechnicznymi, wodno-kanalizacyjnymi, kanalizacji deszczowej, c.o. z wymiennikownią, wentylacji pożarowej, wentylacji mechanicznej i klimatyzacji, instalacji technologicznych wraz z uzbrojeniem terenu, w tym: przyłączy ciepłociągu, przyłączy wodociągowe, przyłączy kanalizacji sanitarnej i przyłączy kanalizacji deszczowej oraz instalacje zewnętrzne: kanalizacji sanitarnej, technologicznej ze zbiornikiem bezodpływowym, deszczowej ze zbiornikiem retencyjnym, wody zielonej, wodociągowej, wodociągowej przeciwpożarowej, przebudowy kanalizacji deszczowej odwodnienia pasa startowego, kanalizacji telekomunikacyjnej, elektroenergetycznej nn 0,4kV, elektroenergetycznej SN 15kV, oświetlenia terenu a także wraz z infrastrukturą komunikacyjną w tym ciągów pieszo-rowerowych, dróg wewnętrznych, drogi pożarowej, placu manewrowego, budowę miejsc postojowych dla samochodów osobowych i autokarów, wjazdem do parkingu podziemnego, schodów terenowych, ukształtowaniem terenu, małą architekturą, placem zabaw oraz budową wyrzutni terenowych, muru oporowego i likwidacją tablicy reklamowej oraz ogrodzenia</i>
Adres Inwestycji	Al. Gen.T. Bora-Komorowskiego, Kraków
Lokalizacja	działki nr 16/18, 16/7, 16/12, 21/258, 21/282, 21/284, 21/173 obręb NH-6, jedn. ewid. Nowa Huta, Kraków
Kategoria obiektu	IX, XVI, XXVI
Inwestor	Małopolskie Centrum Nauki Cogiteon ul. Lubelska 23 30-003 Kraków
Jednostka projektowa	Heinle, Wischer und Partner Architekci Sp. z o.o. Plac Solny 4/2 50-060 Wrocław
Data opracowania	Marzec 2020
Stadium opracowania	PROJEKT WYKONAWCZY
Nazwa opracowania	OPIS TECHNICZNY – MEBLE STAŁE

BRANŻA:	ARCHITEKTONICZNA
PROJEKTANT mgr inż.arch. Edzard Schultz uprawnienia nr: W/11/2013 specjalność: architektoniczna do projektowania bez ograniczeń	DATA 03/2020r.
SPRAWDZAJĄCY mgr inż.arch. Anna Stryszewska-Słońska uprawnienia nr: 23/DSOKK/2018 specjalność: architektoniczna do projektowania bez ograniczeń	DATA 03/2020r.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

I.1**Minimalne wymagania technologiczne mebli**

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Wykonawcy mogą przedstawić oferty równoważne, tj. mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające.

Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne grubości podanych materiałów oraz komponentów.

W przypadku oferowania mebli równoważnych należy przedstawić bardzo dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.

Na etapie realizacji Wykonawca umożliwi weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, Zamawiający zastrzega sobie możliwość wydania nakazu natychmiastowej wymiany mebla niezgodnego z wymaganiami Zamawiającego na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.

Zamawiający wskazuje, że wszędzie tam, gdzie opisał przedmiot zamówienia przez odniesienie do norm, europejskich ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, o których mowa w art. 30 ust. 1 pkt 2 i ust. 3 ustawy Pzp., dopuszcza rozwiązania równoważne z opisywanym.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów: materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany, dopuszcza się tolerancję składu tapicerskiego +/- 5%.

W celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy dostarczyć próbki materiałowe w formie mock-up framgntu mebla celem ustalenia ostatecznego rozwiązania.

I.2**LADA SKLEPOWA ZEWNĘTRZA I WEWNĘTRZNA**

Lady w pomieszczeniu 2.2.37b – Sklep, wykonana wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-001 do 002.

Zbudowana z płyt meblowych o grubości min. 18 mm. Błat grubości min. 22 mm wykończony laminatem HPL o gr. min. 0,3 mm. Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min 2 mm.

Front lady wykonany z blachy aluminiowej pełnej, nieperforowanej, szczotkowanej grubości 2 mm. Dopuszczalne jest wykonanie frontu z laminatu metalowego (naturalne aluminium w formie cienkiej blachy naniesionej na płytę). Laminat metalowy nie może być imitacją powierzchni metalowej.

Fronty, niewidoczne elementy korpusów szufladci drzwi lad bocznych - zamykających wykonane z płyty laminowanej w kolorze białym zbliżonym do RAL9010.

Szafki oraz szuflady wyposażone w system push to open. Szuflady muszą posiadać system cichego domykania. System prowadnic musi być łożyskowy, nie dopuszcza się prowadnic rolkowych.

Wszystkie szafki i szuflady wyposażone są w zamki jednopunktowe z funkcją wymiennych wkładek i klucza MASTER. W blatach miejsca przewidziane na montaż szuflad typu flip top.

Wszystkie akcesoria takie jak przepusty kablowe, szuflady typu flip top itd. w kolorze dopasowanym do koloru blatu.

Wymiary należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie.

UWAGA:

Na ladzie sklepowej zewnętrznej powinien zostać umieszczony napis „KASY BILETOWE/ INFORMACJA” oraz odpowiedni piktogram w formie naklejki.

Napis wykonany czcionką Cera Pro która obowiązuje w całym systemie identyfikacji wizualnej budynku Małopolskiego Centrum Nauki Cogiteon. Wielkość teksów i piktogramów została określona w Księdze Identyfikacji Wizualnej Budynku.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020



KASY BILETOWE
INFORMACJA

I.3**BLAT W PORTIERNI / SZATNI**

Blat w pomieszczeniu 3.4.01 – Portiernia, wykonany wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-014 do 015.

Wykonany z płyty MDF trudnopalnej o grubości 38 mm wykończonej blachą aluminiową pełną, nieperforowaną, szczotkowaną grubości 2 mm.

Dopuszczalne jest wykończenie blatu laminatem metalowym (naturalne aluminium w formie cienkiej blachy naniesionej na płytę).

Laminat metalowy nie może być imitacją powierzchni metalowej. Wykończenie blatu nie może odbiegać wizualnie od wykończenia blachą aluminiową otworu w ścianie żelbetowej.

Blat portierni z otworami pod prowadnice okna.

Wymiary blatu należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie.

Otwory dostosować do systemu okna.

UWAGA:

Detal montażu blatu i okna wg rys. DE-KU-01-001 i DE-KU-01-002.

I.4**SIEDZISKO GEOMETRYCZNE**

Dwa siedziska w przestrzeni holu głównego 2.2.37a, wykonane wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-009 do 013.

Podkonstrukcja elementów tapicerowanych wykonana z płyty MDF lub sklejk.

Materiały do wykonania podkonstrukcji muszą być trudnopalne.

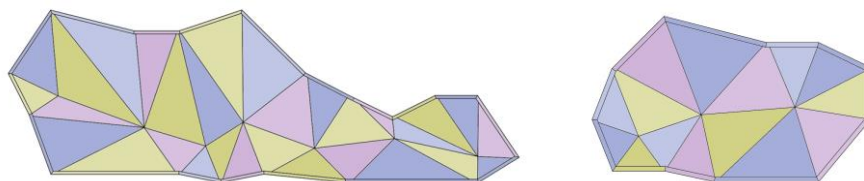
Elementy tapicerowane z materiału trudnozapalnego i łatwoczyszczącego o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta regularna struktura tkaniny.

Oparcie i siedzisko, wykonane z pianki ciętej trudnopalnej o wysokiej gęstości.

Wielokąty tapicerowane wykonane z materiałów trudnopalnych. Tapicerka paneli z materiału trudnozapalnego i łatwoczyszczącego o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta regularna struktura tkaniny.

Tapicerka w kolorach pastelowych, nawiązujących do kolorystyki projektu sal wystawowych - pastelowe odcienie błękitów, fioletów oraz żółci.

Ostateczna kolorystyka do wyboru na etapie zamówienia.



PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

I.5**SZAFKI NA BUTY**

Zabudowa w pomieszczeniu 3.5.01 – Przestrzeń dla dzieci, wykonana wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-ME-XX-017.

Zbudowana z płyt meblowych o grubości min. 18 mm, wykończonych laminatem HPL o grubości min. 0,3 mm.

Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min 2 mm.

Niewidoczne elementy korpusu szafy na buty mogą być wykonane z płyty meblowej laminowanej odpowiadającej kolorystyce laminatu na pozostałych elementach tj. w kolorze białym zbliżonym do RAL9010.

Wszystkie schowki wyposażone są w zamki jednopunktowe z funkcją wymiennych wkładek i klucza MASTER. Schowki otwierane systemem push to open.

Elementy tapicerowane z materiału trudnozapalnego i łatwoczyszczącego o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta regularna struktura tkanina.

Kolor tapicerki szary zbliżony do RAL7044 do potwierdzenia na etapie składania zamówienia.

Siedzisko wykonane z pianki ciętej trudnopalnej o wysokiej gęstości.

I.6**LADA W SZATNI**

Lada w pomieszczeniu holu głównego 2.2.37a wykonana wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-ME-XX-006.

Zbudowana z płyt meblowych o gr. min 18 mm.

Blat gr. min. 22 mm wykończony laminatem HPL o gr. min. 0,3 mm w kolorze białym, zbliżonym do RAL9010.

Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min 2 mm.

Front lady wykonany z blachy aluminiowej pełnej, nieperforowanej, szczotkowanej grubości 1,5 mm. Dopuszczalne jest wykonanie frontu z laminatu metalowego (naturalne aluminium w formie cienkiej blachy naniesionej na płytę).

Laminat metalowy nie może być imitacją powierzchni metalowej.

Fronty i niewidoczne elementy korpusów szafek podblatowych wykonane z płyty laminowanej odpowiadającej kolorystyce blatu. Szafki oraz szuflady wyposażone w system push to open.

System prowadnic musi być łożyskowany. Nie dopuszcza się prowadnic rolkowych.

Wszystkie szafki i szuflady wyposażone są w zamki jednopunktowe z funkcją wymiennych wkładek i klucza MASTER.

Wymiary należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie.

UWAGA:

Na ladzie sklepowej zewnętrznej powinien zostać umieszczony napis „SZATNIA” oraz odpowiedni piktogram w formie naklejki.

Napis wykonany czcionką Cera Pro która obowiązuje w całym systemie identyfikacji wizualnej budynku Małopolskiego Centrum Nauki Cogiteon. Wielkość teksów i piktogramów została określona w Księdze Identyfikacji Wizualnej Budynku.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

**I.7****REGAŁY SKLEPOWE**

Meble w pomieszczeniu 2.2.37b – Sklep, wykonane wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-003 do 005.

Zbudowane z płyt meblowych o grubości min. 18 mm.

Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm.

Fronty wykonane z płyty MDF wykończonej laminatem w kolorze białym, zbliżonym do RAL9010.

Korpusy wykonane z płyty meblowej laminowanej o grubości min. 18 mm.

Półki wykonane z płyty meblowej laminowanej min. 18 mm, przy założeniu, że nie powodują efektu ugięcia.

Szafki muszą posiadać system cichego domyku, system otwierania typu push to open i zamki jednopunktowe z funkcją wymiennych wkładek i klucza MASTER.

Wymiary należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie.

I.8**LADA KAWIARNI**

Lada w przestrzeni holu głównego oznaczonej numerem 2.2.37c – Kawiarnia, wykonana wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-008.

Zbudowana z płyt meblowych o grubości min 18 mm.

Błat grubości min. 22 mm wykończony laminatem HPL o grubości min. 0,3 mm w kolorze białym, zbliżonym do RAL9010.

Wszystkie widoczne krawędzie mają być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm.

Front lady wykonany z blachy aluminiowej pełnej, nieperforowanej, szczotkowanej grubości 2 mm.

Dopuszczalne jest wykonanie frontu z laminatu metalowego (naturalne aluminium w formie cienkiej blachy naniesionej na płytę).

Laminat metalowy nie może być imitacją powierzchni metalowej.

Fronty szafek podblatowych wyposażone w rolety pionowe.

Rolety wykonane mają być z tworzywa sztucznego, zakończone listwą stalową w kolorze zbliżonym do RAL 9010 z zamkiem patentowym – klucz i zamek mają posiadać swój indywidualny numer.

Lada z otworami pod zlewozmywaki oraz baterie.

Lada musi mieć wejście dla pracownika. Wejście ma być wykonane z drzwiami uchylnymi (typu "ranczo") oraz blatem na zawiasach, nakładanym od góry.

Wymiary należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie.

UWAGA:

- Na ladzie sklepowej zewnętrznej powinien zostać umieszczony napis „KAWIARNIA” oraz odpowiedni piktogram w formie naklejki.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

Napis wykonany czcionką Cera Pro która obowiązuje w całym systemie identyfikacji wizualnej budynku Małopolskiego Centrum Nauki Cogiteon. Wielkość teksów i pikotogramów została określona w Księdze Identyfikacji Wizualnej Budynku.

- Otworowanie blatu pod urządzenia oraz szafki należy dostosować do zakupionego sprzętu.

I.9**SZAFKI W HOLU GŁÓWNYM**

Szaflki w przestrzeni holu głównego 2.2.37a, wykonane wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-007.

Szafki o wymiarach 460 x 300 x 1800 mm (dwie szafki, jedna nad drugą) wykonane z blachy lakierowanej proszkowo na kolor bezbarwny w efekcie szafka ma kolor naturalnego aluminium, RAL9006.

Każda z szafek wyposażona w 8 sztuk haczyków na odzież.

Szafki wyposażone w system „zwrotnej monety/ żetonu” i klucza MASTER.

UWAGI:

- Szafki nie mogą odbiegać kolorem od sąsiadującej z nimi obudowy z siatki cięto-ciągniętej oraz blachy aluminiowej i muszą być z nią zlicowane.
- Wraz z szafkami należy dostarczyć 200 sztuk numerowanych żetonów z logo Cogiteon.

I.10**ZABUDOWY KUCHENNE**

Zabudowy kuchenne w pomieszczeniach 2.1.01, 2.1.20, 2.1.46, 2.1.48, 3.4.02, 3.5.02/03, 3.4.06, 4.1.13, 5.7.1 oraz 5.7.10b, wykonane wg rysunków 304-MCN-3-AR-XX-DE-MS-XX-018 do 024.

Zabudowy wykonane z płyty meblowej min.18 mm, laminowanej.

Kolor dekoru biały, zbliżony do RAL9010.

Wszystkie szuflady na prowadnicach łożyskowych z hamulcem tzw. cichy domyk i samodociągające się.

Wszystkie fronty szafek koniecznie na zawiasach z hamulcem i samodociągające się.

Wszystkie szafki wiszące w systemie push to open.

Fronty szafek podblatowych wyposażone w uchwyty wpuszczane w krawędź frontu, wymagają specjalnego frezowania, do montażu od tyłu frontu.

Szuflady muszą posiadać system cichego domyku.

System prowadnic musi być łożyskowany, nie dopuszcza się prowadnic rolkowych.

Blaty będą wyposażone w baterię zlewozmywakowa wysoka, łukowa z mieszaczem jednouchwytowym oraz zlewozmywak wpuszczany 2 komorowy stalowy.

Blat kuchenny laminat postforming, kolor zbliżony do RAL 9010.

Blenda między szafkami górnymi, a blatem z płyty meblowej 10 mm, kolor biały, zbliżony do RAL 9010, blenda powinna posiadać otwory na gniazda elektryczne montowane w ścianie.

Dodatkowe blaty/ stoły dostawiane do zabudowy kuchennej wraz z nogami wspierającymi wykonane z płyty grubości min. 36 mm, kolor biały, zbliżony do RAL9010.

Wymiary należy dostosować do rzeczywistych warunków w obiekcie oraz wybranego wyposażenia.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

I.11**STÓŁ PROWADZĄCEGO**

Stół w pomieszczeniu 5.8.02 Sala konferencyjna, wykonany wg rysunku 304-MCN-3-AR-XX-DE-AU-01-002.

Stół konferencyjny prowadzącego, składa się z trzech osobnych modułów, które po ustawieniu obok siebie tworzą jeden długi stół konferencyjny dla mówcy, dopasowany wymiarami do podestu w sali konferencyjnej.

Stół z możliwością demontażu i przeniesienia na zaplecze Sali konferencyjnej.

Blat i boki stołu wykonane z płyt o grubości min 30 mm.

Front wykonany z płyt meblowych giętych, o grubości min 18 mm.

Boki łączone z blatem poprzez fazowanie płyt.

Wszystkie widoczne powierzchnie blatu, boków i frontu wykończone laminatem HPL o grubości min. 0,3 mm. Laminat identyczny (pod względem koloru, wykończenia powierzchni) jak laminat na obudowie akustycznej na ścianach i suficie Sali konferencyjnej.

Metalowe nóżki i stelaż podblatowy w kolorze dopasowanym do koloru blatu.

Akcesoria takie jak przepusty kablowe, grzebień kablowy itd. w kolorze dopasowanym do koloru blatu.

Wymiary stołu dopasowane do wymiarów podestu, należy je zweryfikować do rzeczywistych wymiarów podestu w Sali konferencyjnej na budowie.

I.12**FOTEL AUDYTORYJNY**

Fotel w pomieszczeniu 5.8.02 Sala konferencyjna, wykonany wg rysunku 304-MCN-3-AR-XX-DE-AU-01-001.

Fotel audytoryjny w całości tapicerowany.

Tkanina tapicerska, o wytrzymałości na ścieranie 100 tys. cykli w skali Martindale.

Kolor tkaniny jasno szary, zbliżony w odcieniu do betonu i obudowy akustycznej, ostatecznie do uzgodnienia na podstawie próbki o wielkości co najmniej 1m².

Grawitacyjny mechanizm składania siedziska, nie dopuszcza się mechanizmów sprężynowych. Elementy mechanizmu składania niewidoczne.

Pianki poliuretanowe siedziska i oparcia z metalowym stelażem, wykonane w technologii wtrysku do formy.

Szkielet wewnętrzny nogi wykonany z płyt MDF.

Szczyt nogi fotela stanowi jednocześnie podłokietnik.

Fotel należy wykonać w taki sposób, aby nie były widoczne jakiegokolwiek elementy jego wewnętrznej konstrukcji, gwoździe, spawy, nity, zatrzaski, itp.

Siedzisko fotela wykonane z metalowego szkieletu rury stalowej, rozciągniętych taśm stalowych oraz obciążnika stalowego wykonanego z pręta. Metalowy stelaż zatopiony w trudnopalnej, wylewanej piance poliuretanowej. Siedzisko zamknięte w pokrowcu z tkaniny tapicerskiej, zamykanym na zamek błyskawiczny.

Oparcie wykonane z metalowego szkieletu z rury stalowej, rozciągniętych taśm oraz wsporników profilujących wykonanych z blachy, a także płaskowników. Oparcie montowane do nóg w sposób niewidoczny. Metalowy stelaż zatopiony w wylewanej, trudnopalnej, piance poliuretanowej. Oparcie zamknięte w pokrowcu z tkaniny tapicerskiej, zamykanym na zamek błyskawiczny.

Noga w kształcie ściętego prostopadłościanu. Szkielet wewnętrzny nogi wykonany z płyt MDF. Wewnątrz konstrukcji nogi zamontowane komplety zawiasów siedziska, przymocowane za pomocą dwóch wkrętów. Noga mocowana do stopy za pomocą 4 wkrętów. Konstrukcja zewnętrznie wyłożona uniepalnioną gąbką o grubości 5mm. Noga zamknięta w pokrowcu z tkaniny tapicerskiej. Szczyt nogi fotela stanowi jednocześnie podłokietnik.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

Głębokość złożonego fotela (stałej części fotela) max 45 cm.

Odległość w osiach podłokietników 55 cm.

Fotel w rzędzie.

Zapewnić możliwość demontowania niektórych foteli zgodnie z rysunkiem RO-AU-01-001.

I.13**REGAŁY ARCHIWALNE**

Wyposażenie w pomieszczeniu 2.4.01 – Archiwum zakładowe.

Regały przesuwne wykonane z konstrukcji stalowej malowanej proszkowo na kolor biały RAL9010. Regały jezdne przesuwają się za pomocą korby trójramienną z trzema obrotowymi gałkami wykonanej z tworzywa sztucznego i wyposażonej w blokadę przesuwu a w przypadku regału krańcowego w blokadę przesuwu i zamek centralny umożliwiający zamknięcie całej sekcji. Regały przesuwne posiadają zabezpieczenie przed przytrzaśnięciem dłoni, a także zabezpieczenie antywywrotowe regału.

Torowisko regału umieszczone jest w posadzce i wykonane jest z ocynkowanych kształtowników metalowych kotwiczonych do posadzki za pomocą kołków rozporowych (wysokość całkowita toru 12 mm). W torach skrajnych znajduje się odbiór krańcowy

Wyposażenie regałów w szuflady ramowe, wysuwane półki oraz podpórki do dokumentów wedle życzenia Zamawiającego.

Regały proste o wymiarach 350 x 1200 x 2394 mm oraz 350 x 915 x 2394 mm, wykonane z blachy grubości 2 mm, półki, ściana tylna i ściany boczne z blachy grubości 0,8 mm. Każdy regał posiada 6 półek.

Całość malowana proszkowo na kolor biały RAL9010.

I.14**BIURKA I STOŁY S12, S13, S14**

Biurka i stoły mają być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej.

W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach.

Biurka powinny posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi, jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1 oraz PN-EN 527-2.

Dokumenty mają być wystawione przez akredytowaną jednostkę wykonującą działania z zakresu oceny zgodności, w tym kalibrację, testy, certyfikację i kontrolę.

Aktualne certyfikaty zgodności mają być dołączone do oferty.

- Biurka i stoły mają mieć stałą wysokość blatu 74cm z regulacją poziomu w zakresie 2cm.
- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej grubości min 25 mm pokrytej melaminą o podwyższonej odporności na ścieranie. Krawędzie blatu zabezpieczone obrzeżem z tworzywa sztucznego.
- Stelaż - całość ma być stalowa, stal surowa szlifowana i lakierowana. W celu wydłużenia cyklu życia produktu przy ponownych montażach i demontażach, nie dopuszcza się mocowania blatów za pomocą wkrętów wkręcanych bezpośrednio w blat. Konstrukcja ma składać się ze stelaża zamocowanego od spodu do blatu oraz nóg prostych zamocowanych do stelaża. Konstrukcja ma być wykonana bez użycia spawania – wszystkie elementy mają być skręcane, co pozwala na łatwy montaż i demontaż.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

- Biurko S12 - Noga stelaża ma być w kształcie zamkniętego prostokąta tzw. płoza, wykonana z kształownika stalowego 60x20mm. W górnej części nogi, pod kształownikiem, równolegle do bocznej krawędzi blatu ma być wzmocnienie ze wspawanego kształownika o wysokości 40mm i grubości 20mm, spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny. W dolnej części ramy mają być zamontowane regulatory zapewniające wypoziomowanie w zakresie 10mm.
- Stoły S13, S14 - Noga stelaża ma być w kształcie otwartego u dołu prostokąta, wykonana z kształownika stalowego 60x20mm. W górnej części nogi, pod kształownikiem, równolegle do bocznej krawędzi blatu ma być wzmocnienie ze wspawanego kształownika o wysokości 40mm i grubości 20mm, spawy mają być wykonane w sposób niewidoczny. W dolnej części nóg mają być zamontowane regulatory zapewniające wypoziomowanie w zakresie min 10mm.
- W nodze mają być wspawane dwa zamki do montażu belek podblatowych. Górna część zamka stanowi jednocześnie dystans zapewniający 20mm prześwit pomiędzy blatem biurka, a nogą stelaża. Dystans zakończony dekoracyjną zaślepką chromowaną.
- Kolor blatu i stelarze w odcieniu złamanej bieli do wyboru i akceptacji na etapie zamówienia.

UWAGA:

Przykładowe rozwiązanie podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-ZE-MR-01-001.

Lokalizację podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-RZ-03-001, 304-MCN-3-AR-XX-RZ-05-001.

I.15**KONTENER PODBIURKOWY R8**

Kontenery mają być wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej.

Kontenery mają posiadać pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi, jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2. Dokumenty mają być wystawione przez akredytowaną jednostkę wykonującą działania z zakresu oceny zgodności, w tym kalibrację, testy, certyfikację i kontrolę.

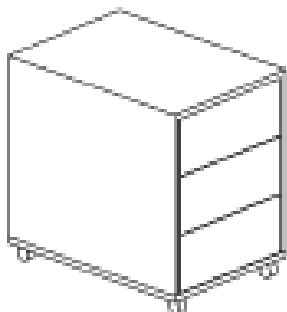
Aktualne certyfikaty zgodności mają być dołączone do oferty.

- Kontenery mają być wykonane z płyty wiórowej o grubości min 18mm. Wszystkie widoczne krawędzie mają być trwale zabezpieczone klejką PCV lub PP w kolorze płyty.
- Kontenery mają być wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy 65mm, dwa przednie z blokadą jazdy. Kontenery mają być wyposażone w zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz mają posiadać swój indywidualny numer.
- Klucz ma być łamany. Dodatkowy klucz może być tradycyjny. Wkłady szuflad mają być wykonane z wytrzymałego tworzywa sztucznego – o dopuszczalnym obciążeniu szuflad - 25 kg każda. Kontenery mają być wyposażone są w 3 szuflady wysuwane.
- Prowadnice szuflad – łożyskowe. Kontenery mają posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem kolejnych szuflad, gdy jedna z szuflad jest już wyciągnięta.
- Kontener nie może posiadać uchwytów, zamiast tego pomiędzy szufladami a bokami ma być wykonana przerwa pozwalająca swobodnie włożyć palce rąk i wysunąć szuflady.
- Płyty w kolorze złamanej bieli do uzgodnienia na etapie zamówienia.

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

Przykładowe rozwiązanie:



szer. 43 x gł.60 x wys.62 mm

UWAGA:

Przykładowe rozwiązanie podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-ZE-MR-01-001.

Lokalizację podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-RZ-03-001, 304-MCN-3-AR-XX-RZ-05-001.

I.16**SIEDZISKO W RESTAURACJI**

Siedzisko z oparciem ze stelażem w kształcie odwróconej litery L. Podkonstrukcja elementów tapicerowanych wykonana z płyty MDF lub sklejki.

Materiały do wykonania podkonstrukcji muszą być trudnopalne.

Elementy tapicerowane z materiału trudnopalnego i łatwoczyszczącego o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta regularna struktura tkanina.

Oparcie i siedzisko wykonane z pianki ciętej trudnopalnej o wysokiej gęstości.

Tapicerka siedziska wykonana materiału trudnopalnego i łatwoczyszczącego o składzie 95% naturalna wełna i 5% poliamid o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta regularna struktura tkanina.

Siedzisko jest samodzielne stojącym elementem wspartym na stelażach rozmieszczonych regularnie oraz dodatkowo przymocowana do ściany. Stelaże posiadają plastikowe ślizgi zabezpieczające podłogę.

Ostateczna kolorystyka do wyboru na etapie zamówienia, zbliżona do siedzisk w holu.

Wymagane wymiary:

- Głębokość - 500 mm
- Wysokość całkowita - 1200 mm
- Wysokość siedziska - 450 mm
- Wysokość oparcia - 750 mm
- Długość kanapy podano na rysunku: 304-MCN-3-AR-XX-RO-MS-01-001

Przykładowe rozwiązanie podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-RO-MS-01-001.

Lokalizację podano na rysunku nr 304-MCN-3-AR-XX-RZ-03-001

PROJEKT WYKONAWCZY

Marzec 2020

UWAGI OGÓLNE:

- Lokalizacja poszczególnych mebli na rysunkach 304-MCN-3-AR-XX-RZ-XX-01-001 do 06-002.
- Przed wbudowaniem każdego urządzenia/materiału/systemu Zamawiający ma prawo do jego zatwierdzenia (wyprzedzająco), kierując się jego zgodnością z założeniami projektowymi, kompatybilnością z innymi urządzeniami/materiałami/systemami które generalny wykonawca wbuduje oraz kryteriami jakościowymi, na które będzie miała wpływ m.in. ocena kosztów eksploatacji (materiałów eksploatacyjnych), dostępność i warunki serwisu pogwarancyjnego i inne mające wpływ na trwałość i jakość tychże urządzeń/materiałów/systemów.
Przyjęte w projekcie urządzenia/materiały/systemy zostały skoordynowane międzybranżowo (m.in. w zakresie mas, gabarytów, hałasów, zasilania elektrycznego, automatyki, sterowania itp.).
Wszystkie urządzenia/materiały/systemy muszą zapewniać wzajemną kompatybilność, również z instalacjami i urządzeniami innych branż.
- Uzgodnienia dotyczące mebli stałych ze wskazaniem kolorystyki oraz tekstury należy dokonać na podstawie porównania wielkowymiarowych próbek prezentowanych na budowie.
Próbki należy przedstawić do akceptacji Projektanta pełniącego nadzór autorski z odpowiednim wyprzedzeniem w stosunku do planowanych zamówień i robót budowlanych oraz uzyskać akceptację Zamawiającego pod rygorem nieważności.
- Rzed przystąpieniem do realizacji należy wykonać projekt warsztatowy po uprzednim domierzeniu wymiarów danej przestrzeni.