

SPECYFIKACJA TECHNICZNA – MEBLE Z PŁYTY MEBLOWEJ I POZOST.WYPOSAŻ.

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA

1. PRZEDMIOT I PODSTAWA OPRACOWANIA

1.1 Przedmiot opracowania

Przedmiotem opracowania jest SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA DO projektu aranżacji i wyposażenia dla inwestycji pod nazwą: „Projekt aranżacji i wyposażenia w meble lokalu znajdującego się w budowanym obiekcie przy ul. Druskiennickiej w Poznaniu dla potrzeb realizowania w tym miejscu usług bibliotecznych i kulturalnych.”

1.2 Inwestor

Biblioteka Raczyńskich
Plac Wolności 19, 61-739 Poznań

1.3 Podstawa opracowania

- Uzgodnienia z Inwestorem
- Program funkcjonalny

2. MATERIAŁY

2.1. Krzesła do Sali wielofunkcyjnej i części socjalnej – symbol P

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

krzesła sztaplowane po min. 10 szt.

2.2. Stoły składane do Sali konferencyjnej – symbol SO

Wykonanie z płyty meblowej dwustronnie laminowanej w kolorze ze wzornika (kronospan, egger) do wyboru zamawiającego.

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Wymiary: 139x67,5 cm, wysokość 74 cm

Wysokość stołu z blatem w pozycji poziomej– 740 mm

Wysokość stołu blatem w pozycji pionowej – 1050 mm

Szerokość stołu – ok.1390 mm

Głębokość stołu całkowita – ok.675 mm

Głębokość stołu – ok.665 mm

2.3. Szafa zamykana SW

Wykonanie z płyty meblowej dwustronnie laminowanej w kolorze ze wzornika (kronospan, egger) do wyboru zamawiającego.

Szafa wysoka - SW

szerokość: 80 cm x głębokość: 50-60cm x wysokość: 200 cm

Szafa powinna być wykonana z płyty wiórowej dwustronnie laminowanej o grubości całkowitej 18mm i

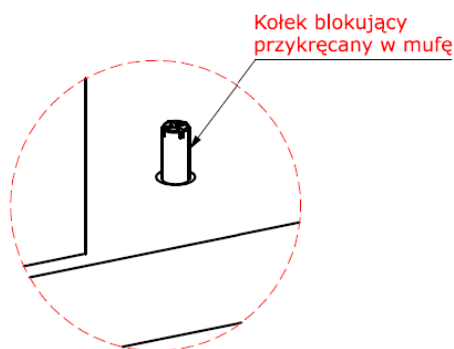
25mm. Konstrukcja szafy skrzyniowa. Płyta użyta do produkcji mebla laminowana, impregnowanym

laminatem, trójwarstwowa, atestowana - posiada atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322

równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Szafa wykonana w technologii umożliwiającej montaż i demontaż szafy bez uszkodzenia jej elementów jednocześnie łączenia są wzmacniające stabilność i wytrzymałość mebla. Łączenia elementów poziomych z elementami pionowymi w sposób zapewniający sztywne, bez klejowe zespolenie za pomocą złącz składających się z śrub i zaczepów z gniazdami. Związanie elementów następuje w wyniku tzw. napięcia montażowego. Nie dopuszcza się szaf klejonych. Wszystkie otwory na śruby i zaczepy powinny być wykonane maszynowo z zastosowaniem specjalnego oprzyrządowania i specjalistycznych obrabiarek celem uzyskania precyzyjnych, estetycznych oraz wysokiej jakości połączeń. Boki, fronty oraz ściana tylna muszą być wykonane z płyty dwustronnie laminowanej, trójwarstwowej, atestowanej o całkowitej grubości 18mm. Wieńce górny i dolny oraz półki powinny być wykonane z płyty dwustronnie laminowanej, trójwarstwowej, atestowanej o grubości 25mm. Krawędzie frontów zamknięte obrzeżem 2mm. Krawędź wzdłużna boków zamknięta obrzeżem ABS 0,5mm, krawędź wzdłużna przednia i tylna wieńców zamknięta obrzeżem 2mm. Krawędź wzdłużna przednia półek zamknięta obrzeżem ABS 2mm. Celem zapewnienia wysokiej jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla krawędzie oklejone maszynowo. Plecy szafy frezowane na obwodzie, wpuszczane w boki i wieńce w celu wzmocnienia konstrukcji szafy oraz ochrony przed kurzem. Szafa posiada regulację poziomowania od wewnątrz w zakresie 15mm. Wieniec dolny szafy posiada pod frezowania pozwalające na schowanie całkowite stopek regulacyjnych w płaszczyźnie wieńca tak aby istniała możliwość posadowienia szafy bezpośrednio na wieńcu. Podział półek 6OH (5 półek - 6 przestrzeni). Półki mocowane do korpusu systemem zapadkowym uniemożliwiającym przypadkowe poziome wysunięcie się. W celu ułatwienia montażu mebla oraz ze względów praktycznych podpórki półek nabijane, samozaciskające się.

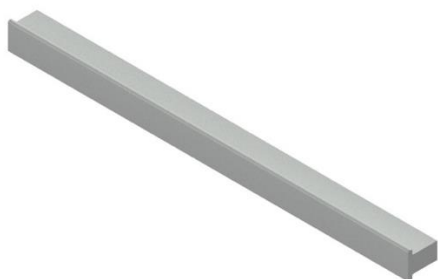


Regulacja półek w zakresie 160mm, według modułu 32mm segmentowo 5 x 13 x 32. Podpórki półek metalowe, „L” kształtne. Drzwi uchylne na zawiasach – 4 SZT. na skrzydło - regulowanych w trzech płaszczyznach z cichym domykiem i samo dociągiem. Szafa wyposażona w zamek trzypunktowy, baskwilowy. Dodatkowo kołki blokujące zamka w celu podniesienia standardu właściwości blokujących powinny być osadzone w gniazdach tworzywowych zainstalowanych w wieńcach i wkręcane.



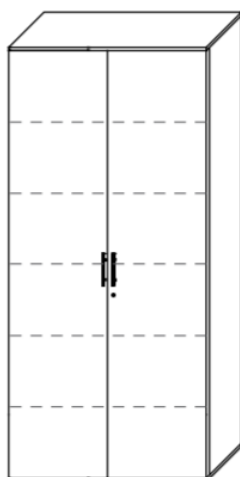
Jeden z frontów wyposażony w profilowaną, tworzywową i przykręcaną listwę przemykową zabezpieczającą przed kurzem. Listwa przemykowa tworzywowa wielościankowa, profilowana o grubości ścianki minimum 1,5mm i całkowitej wysokości minimum 8mm.

Fronty uchylne otwierane za pomocą uchwytów o rozstawie otworów montażowych 160mm. Uchwyty szafy wykonane z aluminium anodowanego, proste o szerokości minimum 190mm, kształt uchwytu w przekroju – litera „T”



Uchwyt szafy

Producent mebla musi posiadać ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent powinien posiadać atesty na ścieralność płyty wydany przez Instytut Technologii Drewna, Atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Meble powinny spełniać także podstawowe wymogi, poświadczone certyfikatem, określone w normach 14073-2:2006; EN 14073-2:2004; PN-EN 527-2:2004; EN 527-2:2002; PN-EN 527-1:2011, EN 527-2:2011; PN-EN 14074:2006; EN 14074:2004 oraz PN-EN 14072:2006 w celu potwierdzenia, iż meble spełniają wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania,



podstawowe wymagania związane z ergonomią i wymiarami. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.

Szafa widok ogólny

2.4 Pomocnik biurowy – symbol POM

Wykonanie z płyty meblowej dwustronnie laminowanej w kolorze ze wzornika (kronospan, egger) do wyboru zamawiającego.

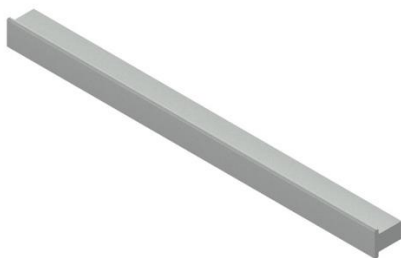
Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

szerokość: 43,2cm x głębokość: 57,5cm x wysokość: 59,8cm

Kontener powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie laminowanej o grubości całkowitej 18mm oraz 25mm. Płyta użyta do produkcji mebla laminowana, impregnowanym laminatem, trójwarstwowa, atestowana - musi posiadać atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322 równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie.

Korpus kontenera: plecy i boki oraz wieniec dolny wykonane z płyty o grubości 18mm, wieniec górny – TOP - płyta o grubości 25mm. Plecy frezowane na obwodzie, wpuszczane w boki i wieńce w celu wzmocnienia konstrukcji oraz ochrony przed kurzem. Celem zapewnienia wysokiej jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla wszystkie krawędzie elementów płytowych oklejone maszynowo ABS 2mm i 0,5mm. Krawędzie wąskie korpusu oklejone są obrzeżem ABS 0,5, fronty oraz wieniec górny - TOP – obrzeże ABS 2mm. Kontener wyposażony w trzy szuflady: 1 piórnikową - piórnik jako osobna szuflada i 2 szuflady zwykłe. Szuflady wyposażone w zamek z centralną listwą zamykającą. Wkłady szuflad metalowe - na wzmocnionych prowadnicach rolkowych bez cichego domykania, wykonane zgodnie z procedurami CE oraz HE, co zaświadcza, iż produkt poddany jest procedurom oceny zgodności i spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania, ochrony zdrowia i ochrony środowiska, określone w europejskim systemie harmonizacji prawa technicznego. Szuflada piórnikowa wyposażona w prowadnice kulkowe z samodociągami i cichym domykaniem. Nie dopuszcza się prowadnic ślizgowych w szufladzie piórnikowej. Udźwig szuflady zwykłej 25kg. Kontener wyposażony w blokadę jednoczesnego wysuwu szuflad. Wysuw szuflad 70%. Producent musi zapewnić możliwość użycia klucza master do zamka z centralną listwą zamykającą. Wszystkie otwory na śruby i zaczepy wykonane maszynowo z zastosowaniem specjalnego oprzyrządowania i specjalistycznych obrabiarek celem uzyskania precyzyjnych, estetycznych oraz wysokiej jakości połączeń.

Kontener mobilny, na kółkach tworzywowych, co najmniej dwa kółka powinny mieć funkcję -stop. Fronty szuflad otwierane za pomocą uchwytów o rozstawie otworów montażowych 160mm. Uchwyty kontenera wykonane z aluminium anodowanego, proste o szerokości minimum 190mm, kształt uchwytu w przekroju – litera „T”



Uchwyt kontenera

Producent mebla musi posiadać ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent powinien posiadać atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Meble muszą być zgodne z wymaganiami bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości wymienionych norm: PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 527-2:2004, PN-EN 14074:2006 (dotyczy drzwi i szuflad), PN-EN 527-1:2011, celem potwierdzenia, iż meble spełniają wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania oraz podstawowe wymagania związane z ergonomią i wymiarami. przy czym zgodność ta musi być potwierdzona atestami niezależnych jednostek badawczych. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.

2.4 Biurka – symbol BI

Wykonanie z płyty meblowej dwustronnie laminowanej w kolorze ze wzornika (kronospan, egger) do wyboru zamawiającego.

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Blat biurka powinien być wykonany z płyty wiórowej dwustronnie laminowanej o grubości całkowitej 18mm. Płyta użyta do produkcji mebla laminowana, impregnowanym laminatem, trójwarstwowa, atestowana - musi posiadać atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322 równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Krawędzie blatu oklejone obrzeżem ABS 2mm. Celem zapewnienia wysokiej jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla, krawędzie powinny być oklejone maszynowo. Blaty przykręcane do stelaża za pomocą śrub metrycznych M6 w gniazda stalowe zainstalowane w blacie. Rozwiązanie to pozwala na wielokrotny montaż i demontaż elementów bez ich uszkodzenia. Nie dopuszcza się użycia gniazd tworzywowch.

Konstrukcja nośna biurka:

Nogi biurka wykonane z blachy o grubości minimalnej 1,5 mm, spawane z trzech profili 70x30mm o przekroju prostokąta i jak najmniejszym promieniu gięcia np. 2mm. Nogi w kształcie odwróconej litery „U” powinny posiadać spawane wewnątrz profili stalowe broki, które wzmacniają konstrukcje nóg i są elementem poprawiającym stabilność całej konstrukcji nośnej.

Dolna część nóg zakończona nabijanymi, tworzywowymi stopkami poziomującymi o zakresie poziomowania

15mm.

Do nóg biurka, od ich wewnętrznej strony dospawane ceowniki (razem 4 szt.) służące do osadzenia trawersów poprzecznych. Ceowniki wykonane z blachy stalowej o minimalnej grubości 3mm, i długości minimum 80mm – co zapewnia odpowiednią sztywność i wytrzymałość konstrukcji nośnej po jej skręceniu.



Detal konstrukcji nośnej



Dystans między blatem a stelażem

Nogi powinny być połączone minimum dwoma trawersami poprzecznymi wykonanymi z profilu o przekroju prostokąta, o wymiarach 25x40 mm wykonanymi z blachy o grubości od 2 do 2.5 mm zależnie od długości, w celu zapewnienia optymalnej sztywności. Trawersy skręcane z nogami za pośrednictwem śrub z gwintem metrycznym M6. Konstrukcja trawersów zapewnia dystans 10mm między blatem biurka, a stelażem, jednocześnie trawersy podpierają blat płaszczynowo w minimum 90% wartości wymiaru ich szerokości, nie ekspozując stabilnego i wytrzymałego podparcia.

Nie dopuszcza się użycia widocznych tworzywowych lub metalowych punktowych wsporników dystansujących blat, np. tulei.

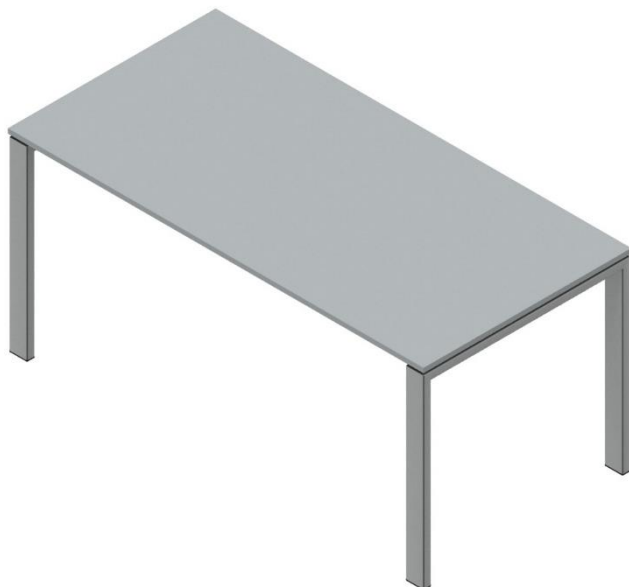
Trawersy wyposażone są fabrycznie w otwory montażowe służące do instalacji osłon czołowych i ścianek nadbiurkowych co wyklucza ingerencję w blat biurka w momencie montażu tych elementów wyposażenia. Całość konstrukcji nośnej lakierowana proszkowo.

Konstrukcja nośna skręcana minimum ośmioma śrubami M6 z gwintem metrycznym. Blat przykręcany do konstrukcji nośnej minimum sześcioma śrubami M6 z gwintem metrycznym.

Dodatkowo biurko powinno być przystosowane do prowadzenia okablowania w kanałach poziomym i pionowym oraz montażu przelotek i powerportów, a także do zamontowania dolnych przegród różnego rodzaju oraz przegród nad biurkowych: płytowych, tapicerowanych i akustycznych.

Producent mebli musi posiadać ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent powinien posiadać atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Meble muszą być zgodne z wymaganiami bezpieczeństwa, wytrzymałości i trwałości wymienionych norm: PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 527-2:2004, PN-EN 14074:2006 (dotyczy drzwi i szuflad), PN-EN 527-1:2011, celem potwierdzenia iż meble spełniają wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania oraz podstawowe

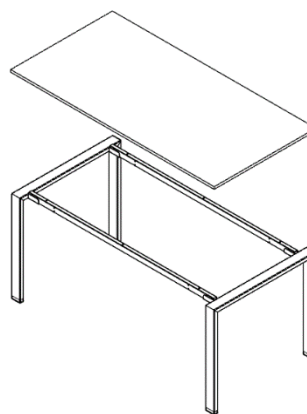
wymagania związane z ergonomią i wymiarami. przy czym zgodność ta musi być potwierdzona atestami niezależnych jednostek badawczych. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.



Biurko widok ogólny



*Element konstrukcji nośnej – noga biurka
trawersy*



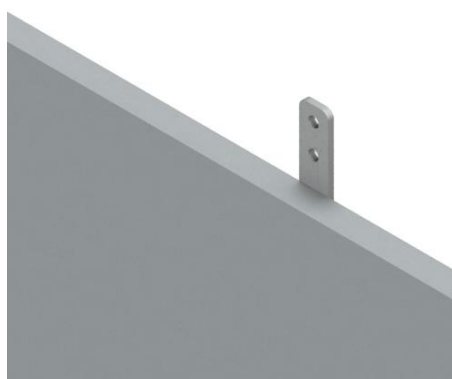
Konstrukcja nośna – nogi i

Panel maskujący

Blenda powinna być wykonana z płyty wiórowej laminowanej obustronnie o grubości całkowitej 18mm. Płyta użyta do produkcji mebla laminowana, impregnowanym laminatem, trójwarstwowa, atestowana - musi posiadać atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322 równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Krawędzie blendy oklejone obrzeżem ABS 2mm. Celem zapewnienia wysokiej

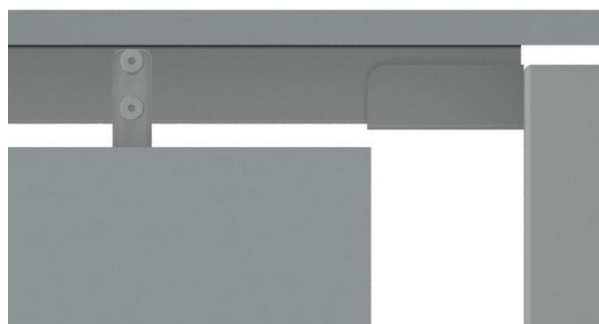
jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla, krawędzie powinny być oklejone maszynowo.

Blenda mocowana do trawersu biurka za pomocą płaskowników metalowych o grubości minimalnej 3mm oraz śrub metrycznych i nakrętek. Płaskownik o wymiarach co najmniej 144x20mm zaokrąglony w narożach promieniem R5, malowany proszkowo. Płaskownik mocowany do blendy za pośrednictwem śrub metrycznych przykręcanych w metalowe gniazda osadzone w blendzie. Wysokość blendy co najmniej 310mm, szerokość dostosowana do rozstawu nóg biurka – co najmniej 900mm, dolne narożniki zaokrąglone



– R=50mm.

Detal blendy – płaskownik montażowy.



Detal blendy – montaż do trawersu biurka.

Producent mebla musi posiadać ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent powinien posiadać atesty na ścieralność płyty wydany przez Instytut Technologii Drewna, Atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Meble powinny spełniać także podstawowe wymogi, poświadczone certyfikatem, określone w normach 14073-2:2006; EN 14073-2:2004; PN-EN 527-2:2004; EN 527-2:2002; PN-EN 527-1:2011, EN 527-2:2011; PN-EN 14074:2006; EN 14074:2004 oraz PN-EN 14072:2006 celem potwierdzenia, iż meble spełniają wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania oraz podstawowe wymagania związane z ergonomią i wymiarami. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.

Przepust prostokątny zamykany:

Przepust do kabli klapka do kabli wykonany z aluminium.

Wykończenie aluminium anodowane.

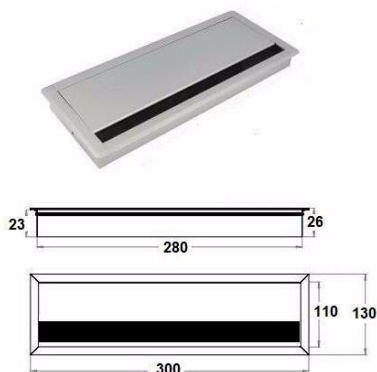
Wymiary przepustu (elementu wpuszczanego w blat) 280x110x23 mm

Wymiary kołnierza 300 x 130x26 mm

Posiada uszczelkę wyciszającą.

Przesłona otworu - szczotka wykonana z czarnego nylonu.

Widok ogólny przepustu



Wymiary

2.5 Stolik mały – symbol SM

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Wysokość: 74 cm

2.6 Siedziska – symbol PUFA

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Siedzisko wykonane z płyt drewnopodobnych oraz sklejki, tapicerowane tkaniną.

2.7 Szafki ubraniowe z płyty meblowej/stalowe dla czytelników – symbol SU

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

5 modułowa szafa ubraniowa – 2kpl

Wypożazona w drążek ubraniowy z 2 haczykami, samoprzylepny wizytownik.

Drzwi z dwoma wzmocnieniami wykonane z blachy 0,6 mm, pozostałe elementy szafy z blachy 0,5 mm.

Zamek cylindryczny z ryglowaniem w jednym punkcie.

Szerokość: 150 cm; głębokość: 50 cm; wysokość: 180-200 cm

Ilość drzwi: 5

Ilość kolumn: 5

2.8 Stolik śniadaniowy – symbol SS

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Błat stolika wykonany z płyty o grubości całkowitej 18mm. Płyta użyta do produkcji mebla powinna być dwustronnie laminowana, impregnowanym laminatem, trójwarstwowa, atestowana - posiadać atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322 równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie.

Krawędzie blatu oklejone obrzeżem ABS 2mm. Celem zapewnienia wysokiej jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla, krawędzie oklejone maszynowo.

Błat przykręcany do stelaża za pomocą śrub z gwintem metrycznym minimum M6.

Konstrukcję nośną stolika tworzy jedna stalowa noga talerzowa skręcana.

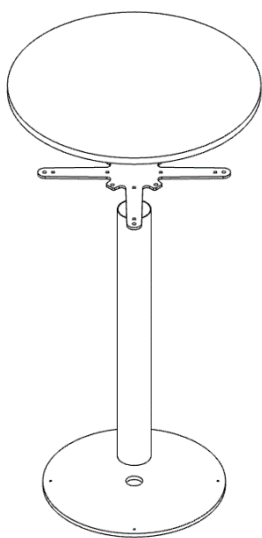
Podstawa nogi talerzowej powinna być wykonana z blachy stalowej o grubości 10mm. Podstawa wyposażona w cztery otwory gwintowane służące do zainstalowania stopek poziomujących oraz jeden otwór gwintowany w centralnej części służący do skręcenia podstawy z nogą rurową. Wymiar podstawy (talerza) minimum $\phi=400\text{mm}$ w celu uzyskania optymalnej stabilności konstrukcji nośnej. Noga podstawy rurowa, stalowa i gwintowana o wymiarze $\phi=80\text{mm}$ i co najmniej grubości - 1mm.

Konstrukcja nośna stolika:

Elementy składowe stołu: blat, krzyżak, rura, podstawa talerzowa

Blat

stolika wsparty na krzyżaku stalowym przystosowanym do skręcenia go z nogą podstawy. Rozpiętość ramion wspornika krzyżowego nie powinna być mniejsza niż 450mm celem zapewnienia prawidłowej stabilności. W celu uzyskania odpowiedniej sztywności konstrukcji element krzyżakowy o grubość 6mm. Krzyżak stalowy przystosowany do skręcenia z blatem co ma zapewnić odpowiednia ilość otworów – co



najmniej 8.

Całość konstrukcji nośnej

lakierowana proszkowo. Producent powinien zapewnić możliwość wykonania elementów konstrukcji nośnej – nogi rurowej oraz podstawy talerzowej nogi – w innym wykończeniu powłoki niż powłoka lakiernicza – np. nieutleniająca się stal odporna na działanie czynników atmosferycznych. Producent mebla posiada ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent posiada atesty na ścieralność płyty wydany przez Instytut Technologii Drewna, Atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Mebel spełnia także podstawowe wymagania, poświadczone certyfikatem, określone w normach 14073-2:2006; EN 14073-2:2004; PN-EN 527-2:2004; EN 527-2:2002; PN-EN 527-1:2011, EN 527-2:2011; PN-EN 14074:2006; EN 14074:2004 oraz PN-EN 14072:2006 celem potwierdzenia, iż meble spełniają

wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania oraz podstawowe wymagania związane z ergonomią i wymiarami. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.



Widok ogólny stolika

2.9 Fotele dla pracowników – symbol FP

Specyfikacja uzupełniająca do Opisu technicznego.

Podstawa pięcioramienna, wykonana z poliamidu z dodatkiem włókna szklanego, czarna

Samohamowne kółka jezdne do miękkich powierzchni, średnica 65mm

Amortyzator gazowy umożliwiający płynną regulację wysokości siedziska;

Nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Mechanizm posiada również dwa zakresy pochylenia oparcia i siedziska oraz blokadę tego ruchu w każdym położeniu,

Siedzisko wyposażone w mechanizm regulacji głębokości w zakresie 60 mm

Ergonomicznie wyprofilowane siedzisko wyściełane pianką poliuretanową PU wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska 70 kg/m³

Oparcie krzesła stanowi wykonany w technologii wtryskowej element z tworzywa sztucznego, obustronnie wyściełany pianką poliuretanową PU wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy. Tył oparcia jest również tapicerowany, oparcie posiada zapadkową regulację wysokości, gęstość pianki oparcia 120 kg/m³

Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi i estetycznymi prowadnicami stalowymi malowanymi proszkowo na kolor czarny

W oparciu zamontowany mechanizm Schukra regulujący głębokość podparcia lędźwiowego

Podłokietniki krzesła czarne, z nakładką wykonaną z miękkiego PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska

Krzesło w całości tapicerowane tkaniną Krzesło tapicerowane tkaniną z atestem trudnopalności PN EN 1021:1:2, atestem higienicznym, 100% poliester, o klasie ścieralności 180 000 cykli (BS EN 12947-2), odporności na piling 5 (PN EN 12945-2)

Nie dopuszcza się plastikowych maskownic oparcia krzesła oraz tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach.

Krzesło posiada możliwość takiego tapicerowania, gdzie powierzchnie robocze siedziska i oparcia krzesła są wykonane z jednego koloru tkaniny, zaś powierzchnie boczne siedziska, tylna oraz boczne oparcia- w innym kolorze.

Klasa trudnopalności pianek potwierdzona świadectwem z badań zgodnych z normą PN EN 1021:1:2. Załączyć oświadczenie producenta o możliwości wykonania przedmiotowych krzeseł z pianek trudnopalnych wg wskazanej technologii, z datą wystawienia nie wcześniejszą niż 7 dni przed terminem składania ofert, Wymagane potwierdzenie zgodność produktu z normą EN 1335:1:2 (wymiały, bezpieczeństwo, stabilność i wytrzymałość)

Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973)

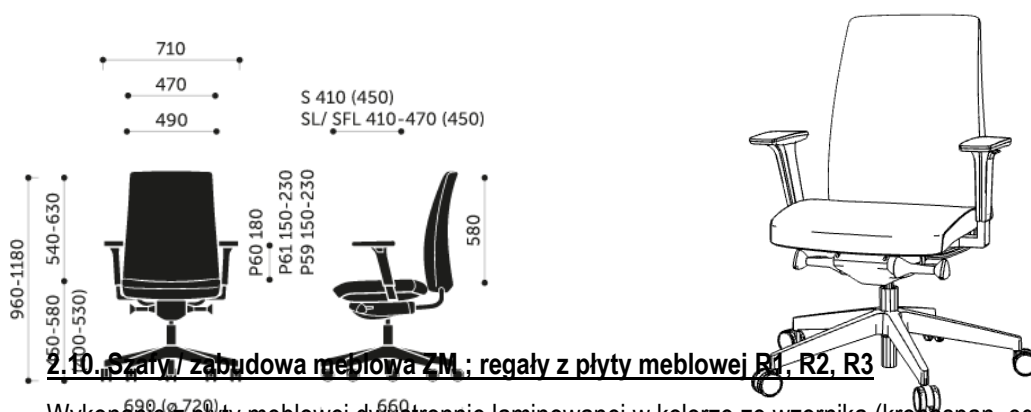
Fotel produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja, sprzedaż i serwis mebli biurowych i ich komponentów,

Producent posiada wdrożony i stosowany System Zarządzania Środowiskowego 14001:2015 oraz producent posiada wdrożone i stosowane ISO 45001:2018 bezpieczeństwo i higiena pracy) Załączyć dokumenty potwierdzające posiadanie przez producenta wymienionych certyfikatów.

Wymagany okres 5 letniej gwarancji producenta potwierdzony Warunkami Gwarancji.

Wszystkie wymienione atesty i certyfikaty, wraz z podaniem nazwy, symbolu oraz producenta oferowanych krzeseł, muszą być zawarte w ofercie.

Wymiary:



Wykonanie z płyty meblowej dwustronnie laminowanej w kolorze ze wzornika (kronospan, egger) do wyboru zamawiającego.

Szafa/zabudowa powinna być wykonana z płyty wiórowej laminowanej o grubości całkowitej 18mm i 25mm. Konstrukcja szafy skrzyniowa. Płyta użyta do produkcji mebla dwustronnie laminowana, impregnowanym laminatem, trójwarstwowa, atestowana - posiada atest na higieniczność zgodny z normą E1-EN-PN14322 równorzędny z Atestami wydawanymi przez Zakład Higieny Komunalnej Narodowego Instytutu Zdrowia Publicznego – Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie. Szafa wykonana w technologii umożliwiającej montaż i demontaż szafy bez uszkodzenia jej elementów jednocześnie łączenia są wzmacniające stabilność i wytrzymałość mebla. Łączenia elementów poziomych z elementami pionowymi w sposób zapewniający sztywne, bez klejowe zespolenie za pomocą złącz składających się z śrub i zaczepów z gniazdami. Związanie elementów następuje w wyniku tzw. napięcia montażowego. Nie dopuszcza się szaf klejonych. Wszystkie otwory na śruby i zaczepy powinny być wykonane maszynowo z zastosowaniem specjalnego oprzyrządowania i specjalistycznych obrabiarek celem uzyskania precyzyjnych, estetycznych oraz wysokiej jakości połączeń. Boki, fronty oraz ściana tylna muszą być wykonane z płyty dwustronnie laminowanej, trójwarstwowej, atestowanej o całkowitej grubości 18mm. Wieńce górny i dolny oraz półki powinny być wykonane z płyty dwustronnie laminowanej, trójwarstwowej, atestowanej o grubości 25mm. Krawędzie frontów zamknięte obrzeżem 2mm. Krawędź wzdłużna boków zamknięta obrzeżem ABS 0,5mm, krawędź wzdłużna przednia i tylna wieńców zamknięta obrzeżem 2mm. Krawędź wzdłużna przednia półek zamknięta obrzeżem ABS 2mm. Celem zapewnienia wysokiej jakości, podkreślenia walorów estetycznych oraz doskonałej wytrzymałości w trakcie użytkowania mebla krawędzie oklejone maszynowo. Plecy szafy frezowane na obwodzie, wpuszczane w boki i wieńce w celu wzmocnienia konstrukcji szafy oraz ochrony przed kurzem. Szafa posiada regulację poziomowania od wewnątrz w zakresie 15mm. Wieniec dolny szafy posiada pod frezowania pozwalające na schowanie całkowite stopek regulacyjnych w płaszczyźnie wieńca tak aby istniała możliwość posadowienia szafy bezpośrednio na wieńcu. Podział półek 2OH (1 półka - 2 przestrzenie). Półki mocowane do korpusu systemem zapadkowym uniemożliwiającym przypadkowe poziome wysunięcie się. W celu ułatwienia montażu mebla oraz ze względów praktycznych podpórki półek nabijane, samozaciskające się.

Regulacja półek w zakresie 160mm, według modułu 32mm segmentowo 5 x 13 x 32. Podpórki półek metalowe, „L” kształtne. Drzwi przesuwne powinny być osadzone i poruszać się po profilowanych, aluminiowych, nabijanych w wieńce, czterech niezależnych torach jezdnych. Fronty wyposażone dodatkowo w wózki ślizgowe z ślizgami – 2 szt. na front oraz w prowadniki górne – 2 szt. na front. Szafa wyposażona w zamek jednopunktowy, typu kwadrat.

Fronty otwierane za pomocą uchwytów o rozstawie otworów montażowych 160mm. Uchwyty szafy wykonane z aluminium anodowanego, proste o szerokości minimum 190mm, kształt uchwyty w przekroju – litera „T”

Uchwyt szafy

Producent mebla musi posiadać ważny certyfikat systemu zarządzania zgodny z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 w zakresie: projektowanie, produkcja i sprzedaż mebli biurowych. Dodatkowo producent powinien posiadać atesty na ścieralność płyty wydany przez Instytut Technologii Drewna, Atest higieniczny na obrzeże i klej użyty do klejenia obrzeża. Meble powinny spełniać także podstawowe wymogi, poświadczone certyfikatem, określone w normach 14073-2:2006; EN 14073-2:2004; PN-EN 527-2:2004; EN 527-2:2002; PN-EN 527-1:2011, EN 527-2:2011; PN-EN 14074:2006; EN 14074:2004 oraz PN-EN 14072:2006 w celu potwierdzenia, iż meble spełniają wymagania związane z bezpieczeństwem użytkowania, podstawowe wymagania związane z ergonomią i wymiarami. Mebel ma być rozwiązaniem systemowym umożliwiającymi domówienia i wspólne zestawienie w przyszłości.

2.11. Stolik SP w charakterze i materiałach jak biurka BI (bez przepustu i panela pionowego)

3. UWAGI KOŃCOWE

- a) Wykonawca w ramach niniejszego zakresu robót zobowiązany jest wykonać wszelkie roboty nie opisane w niniejszym dokumencie i w projektach, a które są niezbędne do prawidłowego zakończenia robót oraz te, które ze względu na swoją wiedzę fachową uzna za stosowne, po wcześniejszym uzgodnieniu z Inwestorem. Za kompletne opracowanie należy przyjąć wszystko co zostało narysowane, opisane, objęte przedmiarem oraz nieujęte, a konieczne do prawidłowego wykonania instalacji oraz prawidłowego funkcjonowania obiektu. Część graficzna stanowi integralną część niniejszego opracowania. Część opisowa i część graficzna wzajemnie się uzupełniają. Wszystkie elementy ujęte w opisie robót a nie ujęte w części graficznej lub ujęte w części graficznej a nie ujęte w opisie robót powinny być traktowane tak jakby były ujęte w obu. W przypadku rozbieżności w jakimkolwiek z elementów dokumentacji należy zgłosić nadzorowi autorskiemu który rozstrzygnie nieścisłość.
- b) W przypadku nieokreślenia wymogów dla innych nieujętych niniejszym opracowaniem oraz opracowaniami późniejszymi rozwiązań, należy uzgodnić je każdorazowo z Inspektorem Nadzoru Inwestorskiego i Projektantem.
- c) Przed przystąpieniem do wykonywania robót Wykonawca zobowiązany jest między innymi:
 - zapoznać się dokładnie z opisem robót, częścią graficzną projektu, uwagami do projektu, szczegółową specyfikacją techniczną czyli ze wszystkimi częściami dokumentacji ilustrującej roboty związane i zależne
 - zgłosić nadzorowi autorskiemu wszelkie wady dokumentacji (np.: błędy, nieścisłości wymiarowe i opisowe)
 - stosować się do poleceń przedstawicieli Inwestora, inspektora nadzoru
 - stosować się do wytycznych producentów materiałów i urządzeń
 - przy wyborze materiałów kierować się zgodnością poszczególnych materiałów – wymagane jest stosowanie materiałów w jednym systemie o ile takie uwagi zawarte są w dokumentacji producenta
 - zweryfikować wymiary podawane na rysunkach z wymiarami występującymi w naturze
- d) Do realizacji zadania inwestycyjnego stosować wyłącznie materiały posiadające odpowiednie deklaracje właściwości użytkowych, aprobaty techniczne lub certyfikaty wyrobów budowlanych i meblowych.
- e) Na jakiegokolwiek zmiany materiałowe oraz rozwiązania technologiczne należy bezwzględnie uzyskać zgodę i aprobatę przedstawicieli Inwestora oraz Projektanta.
- f) Użycie materiałów niezgodnych z specyfikacją materiałową bez zgody Inwestora i Projektanta skutkuje automatycznym zniesieniem odpowiedzialności Projektanta za dostarczony produkt.
- g) Projektant nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie zmiany wynikające z uszczegółowienia rozwiązań funkcjonalnych, wymogów stawianych przez technologię oraz zmian wprowadzonych przez Inwestora w okresie późniejszym niż data niniejszego opracowania, które nie zostały z nim uzgodnione.
- h) Dla celów realizacji oraz zamówienia części wyposażenia Wykonawca musi wykonać na własny koszt

- projekt techniczny i rysunki techniczne
- po zakończeniu montażu Projekt Powykonawczy, uwzględniający wszelkie zmiany dokonane w trakcie realizacji.
- i) Wykonawca zapewnia przez cały okres trwania robót, aż do momentu odbioru skuteczne zabezpieczenie wszystkich robót i urządzeń i pokrywa wszelkie ewentualne koszty związane z nieskutecznością zabezpieczenia.
- j) Na etapie realizacji robót należy przestrzegać uwag użytkownika obiektu i właściciela budynku
- k) Po wykonaniu instalacji należy przeprowadzić wymagane przepisami technicznymi i normami badania oraz pomiary. Dokumentację należy na etapie robót udostępnić inspektorowi nadzoru a po zakończeniu robót dołączyć do dokumentacji powykonawczej.

KONIEC OPRACOWANIA: