

Opis Przedmiotu Zamówienia

**Dostawa mebli wraz z montażem do budynku dydaktycznego
Wydziału Matematyki, Fizyki i Informatyki Uniwersytetu Gdańskiego.**

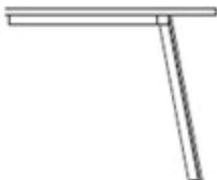
Zestawienie minimalnych parametrów i warunków technicznych:

Zamawiający dopuszcza wahania wymiarów zewnętrznych oferowanych mebli w zakresie +/- 3%.

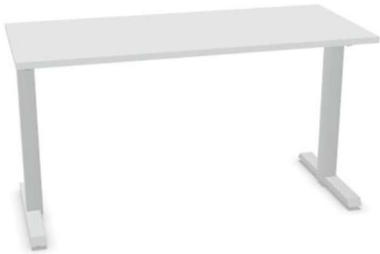
Wykonawca przed podpisaniem umowy zobowiązany będzie dostarczyć próbniki kolorów mebli, celem wyboru przez Zamawiającego (zgodnie z rozdz. XXI pkt 6 ppkt 2).

1	<u>Szafa aktowa z drzwiami i półkami 800x430x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higienicznej E1, o grubości 18 mm, wieniec górny wykonany z płyty 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów w korpusie szafy. W szafie 4 półki płytowe o grubości min. 18 mm, max. 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. W szafie powinny być zastosowane regulatory do poziomowania, o wysokości 27mm i średnicy 50mm z możliwością regulacji wewnątrz szafy. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Zdjęcie poglądowe: 
2	<u>Szafa aktowa z drzwiami i półkami 800x600x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higienicznej E1, o grubości 18 mm, wieniec górny wykonany z płyty 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów w korpusie szafy. W szafie 4 półki płytowe o grubości min. 18 mm, max. 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. W szafie powinny być zastosowane regulatory do poziomowania, o wysokości 27mm i średnicy 50mm z możliwością regulacji wewnątrz szafy.

	Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004, badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Zdjęcie, rysunek poglądowy: 
3	<u>Szafa aktowa z drzwiami i półkami 800x350x2000 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higienicznej E1, o grubości 18 mm, wieniec górny wykonany z płyty 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów w korpusie szafy. W szafie 4 półki płytowe o grubości min. 18 mm, max. 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. W szafie powinny być zastosowane regulatory do poziomowania, o wysokości 27mm i średnicy 50mm z możliwością regulacji wewnątrz szafy. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

	Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
4	<u>Stół okolicznościowy prostokątny mały 800x600x740 mm</u> Stelaż stołu to konstrukcja metalowa. Noga stołu wykonana z profilu 30x60 mm . Górna część nogi zakończona rozetą umożliwiającą mocowanie za pomocą 6 wkrętów. Noga mocowana pod kątem 8°. Nogi wyposażone w stopki uchylne z możliwością poziomowania w zakresie 5mm. Wysokość stołu 740mm. Połączenie nóg z ramą musi odbywać się bez widocznych spawów. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Stół ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:  Widok z przodu  Widok z boku 

5	Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery T 1600x1200/800 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1600mm (600mm) x 1200 mm (800 mm). Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat (prawy P lub lewy L zamawiający poinformuje w momencie podpisywania umowy), wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm lub 40x40 mm. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołowa o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1400 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
6	Biurko z podstawą w kształcie litery T 1200x600 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1200 mm x 600 mm. Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii

	laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołowa o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1000 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, „test łaźni wodnej”, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
7	<u>Biurko z podstawą w kształcie litery T 1400x600 mm</u> Biurko o wymiarze gabarytowym 1400 mm x 600 mm. Stoła wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołowa o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1200 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać:

	– pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, „test łaźni wodnej”, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
8	<u>Stół seminaryjny z blatem uchylnym 1600x800 mm</u> Stół mobilny na kółkach z blatem uchylnym – sztaplowany w pionie, 1600x800x740h mm. Stoły mają być systemowe, przeznaczone do użytkowania w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia z innymi meblami w różnych konfiguracjach tj. dostawki do biur, szafy, kontenery. Błat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą technologii laserowej, która ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Nogi stołu mają być wykonane z metalowej rury Ø 40 mm, metal ma być malowany proszkowo. Dwie stopy w kształcie wieszaka mają być zakończone kółkami i mają być wykonane z odlewu aluminiowego. Stopa ma być malowana proszkowo w kolorze nogi. Kółka z hamulcem – Ø65 mm. Stół ma mieć możliwość składania poprzez zatrzask blokujący – składanie/rozkładanie blatu poprzez pociągnięcie zatrzasku. Zatrzask ma być w kolorze stelaża. Błat stołu należy doposażyć w zaczepek – do łączenia blatów stołów (komplet – 4 szt.). Stół ma posiadać: – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 

9	<u>Biurko z podstawą w kształcie litery T 1800x800 mm</u> Biurko o wymiarze gabarytowym 1800 mm x 800 mm. Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołowa o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1600 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
10	<u>Wspornik pod komputer 212x460x605 mm</u> Wykonany z profilu i blachy. Malowany proszkowo. Mocowany bezpośrednio do blatu biurka. Komputer mocowany do wspornika za pomocą elementu gumowego w kolorze czarnym dopasowującego się do wielkości jednostki. Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
11	<u>Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 800x430x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Jedna półka płytowa wewnątrz szafy w górnej części o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. W szafie zamontowany wieszak wysuwny. Wnętrze szafy podzielone w stosunku 1/3 do 2/3 w węższej części zamocowane cztery półki płytowe o grubości min 18 mm. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baswilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
12	<u>Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 800x600x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny wykonany z płyty 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy.

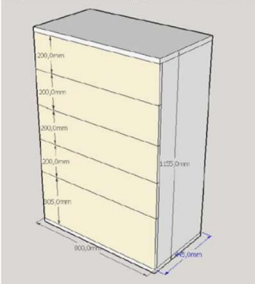
	Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Dwie półki płytowe (wewnątrz szafy – 1 półka na górze, 1 półka na dole) o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. W szafie zamontowany drążek garderobiany. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
13	<u>Stolik okolicznościowy z blatem o nieregularnym kształcie 495x775x670 mm</u> Stolik powinien posiadać następujące wymiary: Wysokość całkowita 495 mm Szerokość całkowita 775 mm Głębokość całkowita 670 mm Podstawa wykonana z giętego na kształt asymetrycznej płozy pręta o średnicy 12 mm malowana proszkowo na czarno. Pręty w dolnej części skrzyżowane przekątnie, a płoza rozszerza się ku dołowi. Blat o nieregularnym kształcie zbliżonym do trapezu. Blat z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm pokryta obustronnie melaminą. Gęstość płyty minimum 620 kg/m³, klasa higieniczności E1. Obrzeże blatu oklejone ABS o grubości 1 mm. Stolik ma posiadać świadectwo z badań dotyczące zgodności produktu z normą PN-EN 1730:2013-04, PN-EN 12521:2016-02, w zakresie wymiarów, wytrzymałości, trwałości i bezpieczeństwa dla mebli niedomowych. Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
14	<u>Szafa przybiurkowa z drzwiami skrzydłowymi 800x430x740 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojącej.

	Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wieniec górny widoczny. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 1 półka płytowa o grubości 18 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek – blokujący drzwi w 1 punkcie. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany – gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanym z cylindra. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
15	<u>Szafa przybiurkowa z drzwiami skrzydłowymi 800x430x740 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wieniec górny widoczny. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 1 półka płytowa o grubości 18 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek – blokujący drzwi w 1 punkcie. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

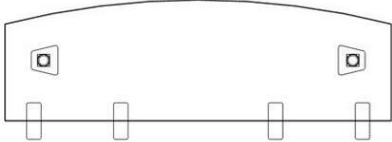
	
16	<u>Regał otwarty 800x430x1830 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna regału wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu regału, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie regału jako wolnostojącego. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki regału. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 4 półki wykonane z płyty o grubości min. 18, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV. Regał ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunek, zdjęcie poglądowe: 
17	<u>Szafa aktowa z drzwiami płytowymi z nadstawką:</u> szafa: 1000x430x780 mm, nadstawka: 1000x430x1130 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojącej. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. W szafie 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV.

	W nadstawce 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą plastikowych złączy. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
18	<u>Szafa aktowa z drzwiami płytowymi z nadstawką:</u> szafa: 800x430x780 mm, nadstawka: 800x430x1130 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszgowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. W szafie 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. W nadstawce 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą plastikowych złączy. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
19	<u>Szafa aktowa pod drukarkę 600x600x760 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm i promieniu $r=3$ mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 1 półka wykonana z płyty o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy plastikowych. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
20	<u>Szafa aktowa pod drukarkę 800x600x500 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 1 półka wykonana z płyty o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy plastikowych. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”.

	Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
21	<u>Szafa z 5. szufladami z dnem 600x430x1210 mm</u> Korpus i fronty szuflad wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Szafa z pięcioma szufladami z dnem. Szuflady posiadają mechanizm zabezpieczający przed wysunięciem się więcej niż jednej szuflady jednocześnie. Zamknięcie szuflad następuje poprzez zamek centralny. W frontach szuflad zamontowane poziomo 2 uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
22	<u>Szafa z 5. szufladami z dnem 800x430x1210 mm</u> Korpus i fronty szuflad wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Szafa z pięcioma szufladami z dnem. Szuflady posiadają mechanizm zabezpieczający przed wysunięciem się więcej niż jednej szuflady jednocześnie.

	Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 2 półki płytowe o grubości 18-25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy PCV. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
25	<u>Szafa z drzwiami skrzydłowymi i drzwiami szklanymi 800x430x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zakrywają dwie przestrzenie dolne OH – pozostałe 3 przestrzenie OH posiadają drzwi szklane w aluminiowej ramie z uchwytem jednopunktowym. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów dolnych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. W górnej części 2 półki płytowe, w dolnej części 1 półka o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą złączy. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych

	– certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
26	<u>Biurko pomocnicze – dostawka 1600x500 mm</u> Dostawka musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740 mm-820 mm. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50 mm lub 40x40 mm, wyposażone w stopki do poziomowania. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:   
27	<u>Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 600x430x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV.

	Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą plastikowej podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie zamontowany wieszak wysuwany. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
28	<u>Szafa ubraniowa z drzwiami płytowymi 600x600x1830 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą plastikowej podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie zamontowany drążek garderobiany. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy, zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
29	Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery T 1400x1200 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1400 mm (600 mm) x 1200 mm (800 mm). Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat (prawy P lub lewy L zamawiający poda w momencie podpisywania umowy), wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm lub 40x40 mm. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołowa o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1200 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/sprawozdanie z badań określające wytrzymałość na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 

30	Szafka wisząca z drzwiami płytowymi 1000x430x500 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Uchwyty do zawieszenia szafki w komplecie. Drzwi płytowe zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 2 półki wykonane z płyty o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Do frontu zamontowany uchwyt o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafki zamontowany był zamek baszkiłowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafka ma posiadać: – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
31	Biurko z podstawą w kształcie litery T 1200x800 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1200 mm x 800 mm. Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery „T”. Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1000 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019,

	– dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
32	<u>Biurko pomocnicze - dostawka 800x800 mm</u> Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Podstawa w kształcie litery „T”. Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm lub 40x40 mm. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. Blat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Biurko ma posiadać: – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
33	<u>Biurko z podstawą w kształcie litery T 2000x800 mm</u> Biurko o wymiarze gabarytowym 2000 mm x 800 mm. Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1800 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęczniecie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęczenia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
34	<u>Regał na cokole płytowym 400x430x1830 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna regału wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu regału, o grubości 12-18 mm co umożliwi wykorzystanie regału jako wolnostojącego. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki regału.

	Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 4 półki wykonane z płyty o grubości min 18, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z regału za pomocą podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Regał ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
35	Biurko w kształcie litery L z podstawą w kształcie litery T 1600x1600 mm Biurko o wymiarze gabarytowym 1600 mm x 1600 mm. Stała wysokość 740 mm ze stopkami poziomującymi z tworzywa sztucznego w zakresie 5 mm. Błat (prawy P lub lewy L zamawiający poda w momencie podpisywania umowy), wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej bez użycia klejów termo topliwych typu PU ani PUR ani EVA. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Podstawa w kształcie litery "T". Stopa biurka wykonana z profilu metalowego szerokości 65-70 mm. Pionowy element nogi wykonany z profilu o przekroju kwadratowym 65x65 mm lub 60x60 mm. Połączenie stopy z kolumną nogi niewidoczne. Trzecia noga wykonana z profilu 50x50 mm lub 40x40 mm. Nogi muszą być połączone dwiema stalowymi belkami pod blatowymi 30x30 mm. Łączenie belek pod blatowych z profilami łączącymi nogi, musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili lub za pomocą śrub. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie zamontowana przetłoka kablowa o średnicy 80 mm w kolorze popiel. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1400 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na

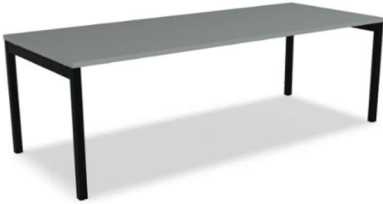
	grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
36	<u>Półki wiszące 1500x300x36 mm</u> Półki montowane do ściany w sposób niewidoczny, wykonane z płyty wiórowej obustronnie laminowanej o klasie E1, obrzeże ABS dobrane pod kolor płyty. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Kolorystyka: płyta meblowa - do wyboru min. 10 kolorów z wzornika producenta.
37	<u>Szafa aktowa z drzwiami i półkami 1200x430x1130 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higienicznej E1, o grubości 18 mm, wieniec górny wykonany z płyty 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. W szafie znajduje się przegroda pionowa. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów w korpusie szafy. W szafie 4 półki płytowe o grubości min. 18 mm, max. 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki złączy PCV. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkwilowy – blokujący drzwi w 3 punktach. W szafie powinny być zastosowane regulatory do poziomowania typu „bulwa”, o wysokości 27 mm i średnicy 50 mm z możliwością regulacji wewnątrz szafy. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych,

	– certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
38	<u>Szafa aktowa z nadstawką:</u> szafa: 800x430x1830 mm nadstawka: 800x430x740 mm Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. W szafie 4 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W nadstawce 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki złączy PCV. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
39	<u>Szafa aktowa 1000x430x1000 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm.

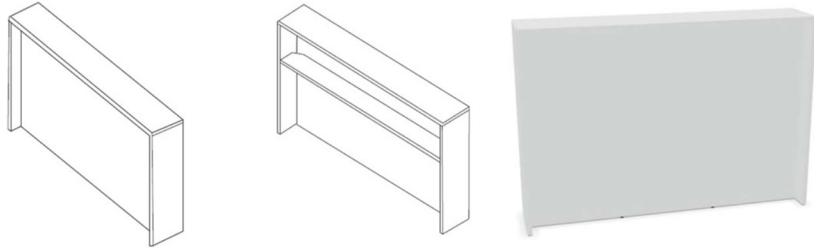
	Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W szafie znajduje się przegroda pionowa. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 2 półki wykonane z płyty o grubości min. 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki złączy PCV. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
40	<u>Szafa aktowa 800x430x770 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W szafie znajduje się przegroda pionowa. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 1 półka wykonana z płyty o grubości min. 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki złączy PCV. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „leżki”. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy – blokujący drzwi w 2 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,

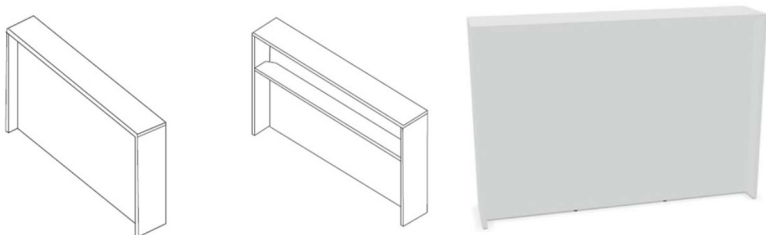
	– certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
41	<u>Stół okrągły na 4 nogach fi 1400, h740 mm</u> Błat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Nogi stołu mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Wymiar profilu nogi 60x30 mm. Górna część nogi zakończona jest rozetą umożliwiającą przymocowanie jej do blatu za pomocą 6 wkrętów. Kolumna nogi zewnętrznej mocowana jest pod kątem 8° Nogi wyposażone są w stopki uchylnie o zakresie poziomowania 5 mm. Metalowe elementy powinny być cięte technologią laserową – co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączonych elementów stelaża (kryte spawy). Stół ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
42	<u>Stół okrągły na 3 nogach fi 500, h 500 mm</u> Błat stołu ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Nogi stołu mają być wykonane z metalu malowanego proszkowo. Wymiar profilu nogi 60x30 mm. Górna część nogi zakończona jest rozetą umożliwiającą przymocowanie jej do blatu za pomocą 6 wkrętów. Kolumna nogi zewnętrznej mocowana jest pod kątem 8° Nogi wyposażone są w stopki uchylnie o zakresie poziomowania 5 mm.

	Metalowe elementy powinny być cięte technologią laserową – co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy). Stół ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 15372:2016, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
43	<u>Biurko na nogach kwadratowych 2000x800x740 mm</u> Blat biurka ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej, melaminowanej o grubości 25-28 mm. Obrzeża płyty blatu mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie wąskie płaszczyzny blatu powinny być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą technologii laserowej, która ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). Nogi biurka/stołu mają być prostokątne, wykonane z profili stalowych 40x40 mm lub 50x50 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 5 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną – co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączeń elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1800 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych,

	– certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Zdjęcie, rysunek poglądowy: 
44	<u>Szafa aktowa 800x430x2180 mm</u> Korpus i drzwi wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny o grubości 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm, przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W szafie znajduje się przegroda pionowa. Drzwi płytowe zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. 5 półek płytowych o grubości 18-25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki złączy PCV. Do frontów płytowych szaf zamontowane uchwyty o rozstawie 128 mm. Nie dopuszcza się rozwiązań typu „łezki”. Wymaga się, aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baszkiłowy – blokujący drzwi w 3 punktach. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
45	<u>Szafa żaluzjowa 800x430x1130 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny 25-28 mm.

	Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. Kierunek otwierania żaluzji – ze strony lewej na prawą. W drzwiach żaluzjowych zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem i listwą zamkową. Do frontu zamontowany uchwyt o rozstawie 128 mm. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
46	<u>Szafa żaluzjowa 800x430x740 mm</u> Korpus wykonany z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18 mm. Wieniec górny 25-28 mm. Ściana tylna szafy wykonana z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 12-18 mm, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. 1 półka płytowa o grubości min 18 mm, max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą podpórki PCV, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów. Kierunek otwierania żaluzji – ze strony lewej na prawą. W drzwiach żaluzjowych zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem i listwą zamkową. Do frontu zamontowany uchwyt o rozstawie 128 mm. Szafa ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

	Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
47	<u>Dostawka recepcyjna 2040 nietyp 2040x420x1100 mm</u> Dostawka recepcyjna o wymiarach 2040x420x1100 mm, składająca się z jednej części. Front dostawki gładki, cofnięty względem boków. Front dostawki wykonany z płyty wiórowej o grubości 18 mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Błat roboczy z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25-28 mm. W narożnikach blatu wycięcia na okablowanie. Wszystkie krawędzie elementów płytowych dostawki zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Błat górny oraz boki dostawki wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 25-28 mm. Dostawka powinna posiadać łącznie jedną półkę wewnętrzną o wymiarach 200x2000 mm zamocowana na wysokości 900 mm i blat podawczy. W części zewnętrznej zamocowany reling ze stali nierdzewnej o przekroju 30 mm zamocowany na wysokości 250 mm. Należy przewidzieć zamocowanie dostawki do biurka za pomocą kątowników stalowych. Rysunki i zdjęcia poglądowe: 
48	<u>Dostawka recepcyjna 1640 nietyp 1640x420x1100 mm</u> Dostawka recepcyjna o wymiarach łącznych 1640x420x1100 mm, składająca się z jednej części. Front dostawki gładki, cofnięty względem boków. Front dostawki wykonany z płyty wiórowej o grubości 18 mm dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Błat roboczy z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 25-28 mm. W narożnikach blatu wycięcia na okablowanie. Wszystkie krawędzie elementów płytowych dostawki zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. Błat górny oraz boki dostawki wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 25-28 mm. Dostawka powinna posiadać łącznie jedną półkę wewnętrzną o wymiarach 200x1600 mm zamocowana na wysokości 900 mm i blat podawczy. W części zewnętrznej zamocowany reling ze stali nierdzewnej o przekroju 30 mm zamocowany na wysokości 250 mm. Należy przewidzieć zamocowanie dostawki do biurka za pomocą kątowników stalowych. Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
49	<u>Biurko na nogach kwadratowych 1400x800x740 mm</u> Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blacie biurka należy umieścić dwa przełoty kablowe, okrągłe, fi 80 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 5 mm. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50 mm lub 40x40 mm. Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 60x30 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną – co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową – co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaża biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne połączeń elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1200 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
50	<u>Biurko na nogach kwadratowych 1600x800x740 mm</u> Błat wykonany z płyty 25-28 mm, dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1. Wszystkie krawędzie blatu zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm. Z uwagi na wymagania trwałości pod względem wycierania się spoiny pomiędzy blatem płyty a obrzeżem, stabilny kolor i odporność na promieniowanie UV meble muszą być wykonane z zastosowaniem technologii laserowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV. W blacie biurka mają być osadzone cztery mufy metalowe z gwintem do przykręcenia stelażu biurka (nie dopuszcza się rozwiązań w postaci muf wykonanych z tworzywa sztucznego lub wkrętów – aby zastosowany system umożliwiał wielokrotny montaż i demontaż blatu). W blacie biurka należy umieścić dwa przełoty kablowe, okrągłe, fi 80 mm. Nogi mają być wyposażone w tworzywowe stopki do poziomowania. Stopki mają zapewniać dodatkowe poziomowanie biurka/stołu w zakresie +/- 5 mm. Kolumna nogi stołu wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50 mm lub 40x40 mm. Kolumny nogi spawane za pomocą profilu 60x30 mm. Nogi biurka/stołu oraz pozostałe elementy stelaża mają być malowane farbą proszkową, utwardzaną metodą termiczną - co zapewni odporność nóg i stelaża na ścieranie i zarysowania. Metalowe elementy stelaża powinny być cięte technologią laserową - co zapewni estetyczny wygląd powtarzalnych części stelaży biurek, dodatkowo technologia laserowa wpływa na podwyższone walory estetyczne łączy elementów stelaża (kryte spawy). Górna, pozioma część nogi (belka poprzeczna) ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, wyposażona w wycięcia umożliwiające mocowanie belki wzdłużnej pod blatem biurka. Belka wzdłużna ma być wykonana z profilu stalowego 60x30x2 mm, obustronnie wyposażona w zaczepy o geometrii wycięcia zapewniającej sztywne połączenie z nogami, dodatkowo zakończona zatrzaskami umożliwiającymi szybki montaż lub demontaż wszystkich elementów stelaża. W środkowej części belki mają być usytuowane otwory pod wspornik tworzywowy, który ma zapobiegać uginaniu się blatu. Cała konstrukcja malowana proszkowo. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat przymocowany do stelaża za pomocą śrub. Do blatu biurka należy zamontować przesłonę czołową o wysokości 400 mm za pomocą wsporników stalowych. Długość przesłony należy dopasować do długości biurka. Przesłona płytowa szer. 1400 mm, mocowana na dłuższym boku. Biurko ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych PN-EN 527-2+ A1:2019, – dokumenty potwierdzające użycie technologii laserowej: badanie/ sprawozdanie z badań określające wytrzymałości na odrywanie obrzeża od płyt opartą co do zasady o normę: PN-EN 311:2004 „Płyty drewnopochodne. Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej. Metoda badania”, odporności na 24-ro godzinne działanie wody (spęcznienie na grubość i nasiąkliwość), opartą co do zasady o normę: PN-EN 317:2004 „Płyty wiórowe i płyty pilśniowe. Oznaczanie spęcznienia na grubość po moczeniu w wodzie”, odporność termiczną spoin klejowych, odporność spoin klejowych na parę wodną, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Rysunki i zdjęcia poglądowe:

	
51	<u>Kontener pod biurkowy 428x600x570 mm</u> Kontener mobilny z 3 szufladami + piórnik nakładany wkłady metalowe o wym. 428/600/570 mm. Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Szuflady: górna szuflada ma pełnić funkcję piórnika, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady; wkłady szuflad mają być wykonane z metalu lub kompozytu, prowadnice o wysuwie 80% i nośności 25 kg. Szuflady mają być wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady. Zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym. Kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie. Kontener ma być wyposażony w kółka Ø50 mm, mają być wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec. Kontener ma otwierać się za pomocą uchwytów dwupunktowych prostokątnych. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania, kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane w całości – do montażu na miejscu dopuszcza się montaż kółek. Kontener ma posiadać: – pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2, – dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury, – certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001, – certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych, – certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP). Zdjęcie, rysunek poglądowy: 
52	<u>Kontener pod biurkowy 600x600x540 mm</u> Kontener mobilny z 3 szufladami + piórnik nakładany wkłady metalowe o wym. 600/600/540 mm. Kontener ma być wykonany z płyty wiórowej melaminowanej o grubości 18 mm. Obrzeża płyty mają być okleinowane doklejką ABS o grubości 2 mm. Wszystkie widoczne wąskie płaszczyzny płyty mają być zabezpieczone doklejką przyklejoną za pomocą kleju poliuretanowego PUR, który ma trwale zabezpieczyć krawędzie przed szkodliwym działaniem wilgoci oraz wysokiej temperatury. Wskazana technologia ma gwarantować wodoodporne połączenie obrzeża z płytą. Szuflady: górna szuflada ma pełnić funkcję piórnika, piórnik ma stanowić wkład tworzywowy wkładany do szuflady; boki szuflad metalowe, dno szuflady wykonane z płyty melaminowanej, prowadnice o wysuwie 80% i nośności 25 kg, wyposażone w zabezpieczenie przed niekontrolowanym wypadnięciem szuflady. Zamek centralny, cylindryczny z kluczem składanym. Kontener ma być wyposażony w system zamykający cały pion szuflad jednocześnie. Kontener ma otwierać się za pomocą uchwytów, dwupunktowych, prostokątnych. Wyposażony w kółka Ø50 mm, wykonane z tworzywa, dwa kółka mają posiadać hamulec. Z uwagi na jakość oraz precyzję wykonania, kontenery mają być klejone w prasie montażowej i dostarczane w całości – do montażu na miejscu dopuszcza się montaż kółek.

Kontener ma posiadać:

- pozytywne wyniki badań lub certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2,
- dokumenty potwierdzające użycie technologii PUR: badanie/ sprawozdanie z badań określające odporność na odrywanie doklejki ABS wg norm PN-EN 319:1999 oraz PN-EN 311:2004 oraz badanie potwierdzające odporność doklejki na działanie wilgoci, pary oraz wysokiej temperatury,
- certyfikat systemu zarządzania jakością: ISO 9001,
- certyfikat systemu zarządzania środowiskiem zgodny z normą ISO 14001 w zakresie produkcji oraz sprzedaży mebli biurowych,
- certyfikat ISO 45001 – określający wymagania dotyczące systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy (BHP).

Zdjęcie, rysunek poglądowy



Wieszak ubraniowy stojący 1670 mm

Wysokość wieszaka 1670-1700 mm, szerokość 440-510 mm.

Wieszak metalowy, malowany proszkowo.

Stopki twarde z tworzywa, kolor czarny.

Możliwość wyboru kolorystyki do 10 kolorów.

Wieszak ma posiadać deklarację środowiskową produktu zgodnie z ISO 14025 i EN 15804+A2 .

Rysunki i zdjęcia poglądowe:

53

