

## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

## ZESTAWIENIE : MEBLE BIUROWE

Lp.	Nazwa	Ilość	Opis
1	Stół St1	4 szt.	<p><b>Stół 800x600x740mm Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006;</li> </ul>

EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK;  
ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA lub równoważny jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi.
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



2	Stół St2	1 szt.	<p><b>Stół 800x800x500mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stolik musi posiadać wysokość 500mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo.</p> <p>Blat musi być wykonany z płyty min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p>
---	-------------	-----------	---

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



3	Stół St3	3 szt.	<p><b>Stół 800x800x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo.</p> <p>Błat wykonany z płyty min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p>
---	-------------	-----------	---

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



4	Stół dla studentów StS1	152 szt.	<p><b>Stół dla studentów 1200x500x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Blat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu <math>r=3\text{mm}</math>. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p>
---	----------------------------	----------	---

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi.
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.





5	Stół dla studentów StS2	2 szt.	<p><b>Stół dla studentów 1200x600x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.; lub równoważnymi</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez</p>
---	-------------------------	--------	--

producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



6	Biuurko dla prowadzącego Bp1	11 szt.	<p><b>Biuurko dla prowadzącego 1400x800x740mm z zabudową płytową frontową podblatową. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcaneego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1200x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
---	------------------------------	---------	--

pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo.

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy

Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:

- Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.; lub równoważnymi  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



7	Biuurko pracownicze B1	2 szt.	<p><b>Biuurko pracownicze 1400x700x740 mm z zabudową płytową frontową podblatową oraz zabudowami bocznymi. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcaneego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1200x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
---	------------------------	--------	--

		<p>pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w dwie zabudowy boczne płytowe podblatowe o wymiarach 500x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b> Zabudowy muszą być dopasowane do boku biurka o głębokości 700 mm. Zabudowy muszą być wykonane z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowy muszą być montowane do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p>
--	--	---

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.




8	Stół dla studentów StS3	4 szt.	<p><b>Stół dla studentów 1400x1000x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul>
---	----------------------------	--------	---



Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



9	Przystawka do biurka P1	1 szt.	<p><b>Przystawka do biurka 1600x500x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Kolumna nogi przystawki wykonana z profilu o przekroju kwadratowym 50x50mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Przystawka musi posiadać płynną regulację wysokości w zakresie od 740mm-820mm. Blat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie przystawki muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- dwie nogi muszą być przymocowane do blatu za pomocą śrub. Dłuższa krawędź blatu musi być zaokrąglona. Przystawka musi być mocowana do biurek przy pomocy metalowych płaskowników malowanych proszkowo.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Przystawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> <li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08 lub równoważnymi</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.</li> </ul> 
---	----------------------------	--------	--

10	Stół dla studentów StS4	8 szt.	<p><b>Stół dla studentów 1600x600x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie stołu muszą być wykonane 2 przelotki okrągłe plastikowe o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3</li> </ul>
----	----------------------------	--------	---

PfG:13-02:2014 lub równoważnymi

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



11	Biuurko pracownicze B2	3 szt.	<p><b>Biuurko pracownicze 1600x800x740mm z zabudową płytową frontową podblatową oraz zabudowami bocznymi. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcaneego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1400x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
----	------------------------	--------	--

		<p>pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w dwie zabudowy boczne płytowe podblatowe o wymiarach 600x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b> Zabudowy muszą być wykonane z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowy muszą być montowane do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA</li> </ul>
--	--	--

jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi

- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



12	Stół St4	3 szt.	<p><b>Stół 1600x800x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe - blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul>
----	-------------	-----------	--



Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



13	Biuurko pracownicze B3	14 szt.	<p><b>Biuurko pracownicze 1600x1400x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcanego czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Biuurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3</li> </ul>
----	------------------------	---------	--

PfG:13-02:2014 lub równoważnymi

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument



14	Biurko pracownicze L-kształtne B4	1 szt.	<p><b>Biurko pracownicze L-kształtne 1600x1400x740mm z zabudową frontową płytową podblatową oraz zabudowami bocznymi. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi być wyposażone w dodatkową nogę być wykonaną z profilu o wymiarach 50x50mm wspierającą wystającą część blatu. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1400x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być zamontowana do boku biurka o szerokości 1600 mm. Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej</p>
----	-----------------------------------	--------	--

		<p>trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w dwie zabudowy boczne płytowe podblatowe o wymiarach 600x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b> Zabudowy muszą być wykonane z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowy muszą być montowane do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3</li> </ul>
--	--	---

PfG:13-02:2014 lub równoważnymi

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument



15	Biuurko pracownicze B5	8 szt.	<p><b>Biuurko pracownicze 1800x800x740mm z zabudową płytową frontową podblatową oraz zabudowami bocznymi. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcaneego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1600x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
----	------------------------	--------	--

		<p>pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w dwie zabudowy boczne płytowe podblatowe o wymiarach 600x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b> Zabudowy muszą być wykonane z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowy muszą być montowane do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA</li> </ul>
--	--	--



jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi

- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



16	Stół konferencyjny Sk1	2 szt.	<p><b>Stół konferencyjny 1800x800x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul>
----	------------------------	--------	---

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument



17	Stół konferencyjny Sk2	2 szt.	<p><b>Stół konferencyjny 1400x800x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul>
----	------------------------	--------	---

			<p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li></ul> 
--	--	--	---

18	Biuurko pracownicze B6	2 szt.	<p><b>Biuurko pracownicze 2000x800x740mm z zabudową płytową frontową podblatową oraz zabudowami bocznymi. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcaneego czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1800x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
----	------------------------	--------	--

		<p>pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p><b>Biurko musi być wyposażone w dwie zabudowy boczne płytowe podblatowe o wymiarach 600x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b> Zabudowy muszą być wykonane z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowy muszą być montowane do blatu biurka przy pomocy kątowników metalowych malowanych proszkowo w kolorze stelaża biurka.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li><li>• Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li><li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA</li></ul>
--	--	--

jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi

- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.





19	Stół St5	1 szt.	<p><b>Stół 2000x1000x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014. lub równoważnymi</li> </ul>
----	-------------	-----------	--

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi.
- test Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



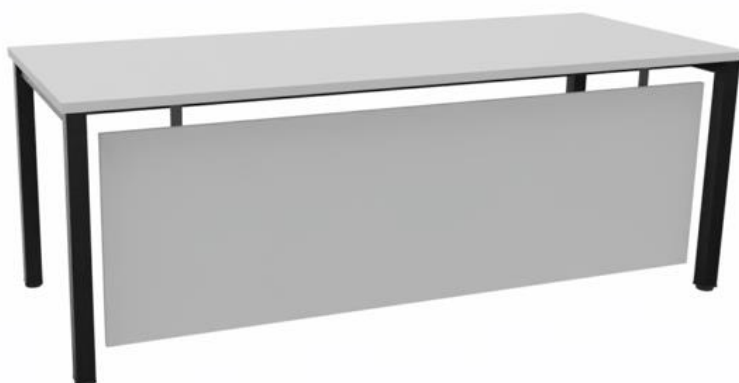
20	Biuurko dla prowadzącego Bp2	2 szt.	<p><b>Biuurko dla prowadzącego 2000x800x740mm z zabudową płytową frontową podblatową. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż biurka to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi biurka musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane go czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Biurko musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie biurka muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub. W blacie biurka musi być wykonana przelotka okrągła plastikowa o średnicy min. 60 – max.80 mm.</p> <p><b>Biuurko musi być wyposażone w zabudowę frontową płytową podblatową o wymiarach 1800x570 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Zabudowa musi być wykonana z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie płyty muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za</p>
----	------------------------------	--------	---

pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z płytą musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. Zabudowa musi być montowana do blatu biurka przy pomocy metalowych kątowników malowanych proszkowo.

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy

Biurko musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:

- Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014.; lub równoważnymi  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.
- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.




21	Stół konferencyjny Sk3	1 szt.	<p><b>Stół konferencyjny 2000x800x740 mm. Wymiary z regulacją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż stołu to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi stołu musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Dwie pary nóg muszą być połączone dwiema belkami podbłatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podbłatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skręcenie niewidoczne dla użytkownika. Stół musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną. W blacie stołu muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi</li> </ul>
----	------------------------	--------	--

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.

- Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normami: PN-EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08; PN-EN 15372:2016-12 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument



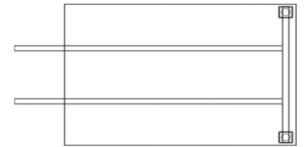
22	Stół konferencyjny mobilny SkM1	23 szt.	<p><b>Stół konferencyjny 1600x800x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż musi być o konstrukcji stalowej, samonośnej. Stelaż musi składać się z zespawanych ze sobą elementów. Wszystkie elementy metalowe stelaża muszą być malowane proszkowo. Kolumna nogi stalowej musi być o wymiarze <math>\varnothing</math> 60 mm i musi być zespawana ze stelażem. Połączenie nogi i stopy musi odbyć się w środku profilu. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu <math>r=3</math>mm. Doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892 lub równoważną.</p> <p>Do kolumny nogi przykręcona musi być głowica z tworzywa sztucznego, do której przykręcony jest blat. Głowica musi być wyposażona w mechanizm uchylania blatu o 90 stopni z funkcją blokady. Uchylenie blatu stołu musi odbywać się bez używania dodatkowych narzędzi. Mobilny stół konferencyjny powinien posiadać 4 kółka w tym 2 z wbudowanym hamulcem. Stoły wyposażone muszą być w system metalowych elementów przykręcanych za pomocą śruby do blatu, pozwalających na trwałe i szybkie łączenie stołów między sobą bez dodatkowych narzędzi. Konstrukcja stołu musi umożliwiać jego sztaplowanie szeregowo.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Stół musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny;</li> </ul> 
----	---------------------------------	---------	--

23	Przystawka do biurka P2	2 szt.	<p><b>Przystawka do biurka o wymiarach 800x600x740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Stelaż przystawki to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi przystawki musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Stelaż biurka oraz para nóg przystawki muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skrócenie niewidoczne dla użytkownika. Przystawka musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo.</p> <p>Blat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie przystawki muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe- blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Przystawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA</li> </ul>
----	-------------------------	--------	--



jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08. Lub równoważnymi

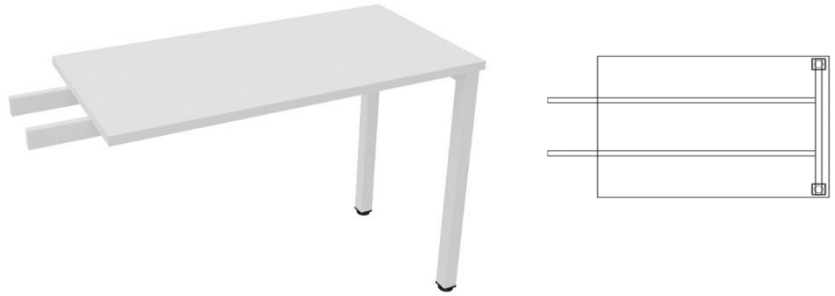
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.




24	Przystawka do biurka P3	3 szt.	<p><b>Przystawka do biurka o wymiarze gabarytowym 1200x600mmx740mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Stelaż przystawki to konstrukcja metalowa malowana proszkowo. Kolumna nogi przystawki musi być wykonana z profilu o wymiarach 50x50mm. Dwie kolumny nogi muszą być spawane za pomocą profilu 50x25mm. Profil łączący kolumny nogi musi przenikać w kolumnę nogi. Spawanie kolumny nogi i profilu łączącego musi odbywać się od środka nogi. Nie dopuszcza się stosowania spawów widocznych od zewnątrz nogi. Stelaż biurka oraz para nóg przystawki muszą być połączone dwiema belkami podblatowymi wykonanymi z profilu min 50x25mm. Połączenie belki z nogą musi odbyć się za pomocą aluminiowego detalu rozprężnego. Połączenie musi się odbyć w środku profilu. Nie dopuszcza się widocznego połączenia skręcane czy też spawanego. Łączenie belek podblatowych z profilami łączącymi nogi musi odbywać się poprzez nałożenie na siebie profili. Belki łączące muszą posiadać specjalnie opracowane nacięcia, dzięki czemu profile po nałożeniu na siebie wczepiają się jeden w drugi. Belki muszą być dodatkowo zabezpieczone poprzez skrócenie niewidoczne dla użytkownika. Przystawka musi posiadać regulację wysokości w zakresie od 740mm do 820mm. Cała konstrukcja musi być malowana proszkowo.</p> <p>Blat musi być wykonany z płyty o grubości min 18mm - max 25mm wiórowej melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w klasie odporności na ścieranie 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Wszystkie krawędzie blatu muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1. W blacie przystawki muszą być zamontowane gwintowane gniazda metalowe – blat musi być przymocowany do stelaża za pomocą śrub.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Przystawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> </ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA</li> </ul>
----	-------------------------	--------	--

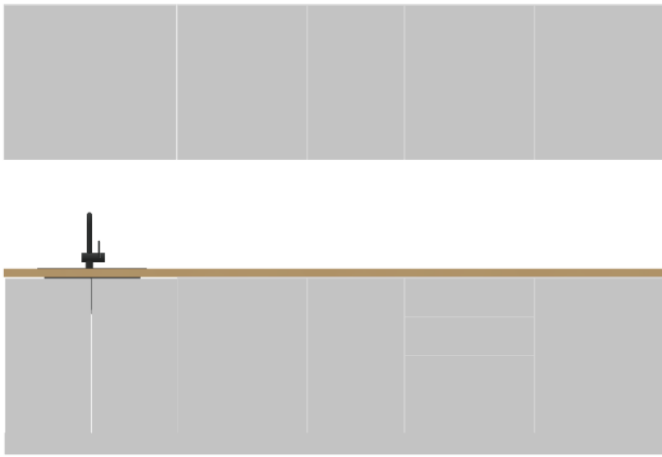
jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08. Lub równoważnymi


- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.



25	Kontener podbiurkowy mobilny Kt1	31 szt.	<p><b>Kontener mobilny podbiurkowy o wymiarach 428x600x540 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Elementy płytowe kontenera wykonane muszą być z płyty wiórowej o grubości max. 18mm. Top górny wykonany musi być z płyty wiórowej o grubości min 18 mm max. 25 mm. Wymagana płyta melaminowana w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości, w celu zapewnienia długotrwałego użytkowania wymaga się płyty o podwyższonej klasie ścieralności 3A zgodnie z normą DIN EN 14322 lub równoważną. Korpus kontenera musi być tak skonstruowany aby blat górny i wieniec dolny kontenera były widoczne. Szerokość kontenera nie mniejsza niż 425 mm i nie większa niż 435mm, głębokość kontenera nie mniejsza niż 600mm, wysokość kontenera nie mniejsza niż 530mm i nie większa niż 550mm. Aby zabezpieczyć płytę przed uszkodzeniami wymagane jest aby wszystkie krawędzie elementów płytowych mebla (również niewidoczne) zabezpieczone były doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. Z uwagi na trwałość i estetykę wykończenia doklejka musi być wtopiona w strukturę płyty za pomocą technologii bezspoinowej. Nie dopuszcza się kleju do montowania doklejki. 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 bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem gwarantuje odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Kontener musi mieć zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości 35mm. Ze względów funkcjonalnych, kontener posiadać musi listwę uchwyтовую (uchwyt boczny kontenera), która spełnia dodatkowo funkcję hamującą i obijakową. Listwa uchwyтовая w kolorze czarnym. Wymagane: listwa wykończona paskiem gumowym (eliminacja efektu trzasku szuflady), zamontowane podwójne zakryte rolki o wysokości nie mniejszej niż 35mm, zamontowane 3 szuflady na dokumenty A4. Szuflady kontenera wykonane z tworzywa kompozytowego. Szuflady kontenera muszą mieć zamontowany spowalniacz szuflady i opcję samodomyku, co oznacza iż pchając szufladę przed końcem domykania zwolni i samoczynnie się domknie, bez efektu trzasku. Szuflady muszą mieć możliwość wyposażenia w przegródki ukośne potrzebne do segregacji dokumentów, przegródki poprzeczne i wzdłużne potrzebne do dzielenia przestrzeni szuflady. Każda szuflada otwierać się musi na min. 80% swojej powierzchni. Kontener posiadać musi blokadę wysuwu więcej niż jednej szuflady jednocześnie. W sytuacji ciągnięcia</p>
----	----------------------------------	---------	--

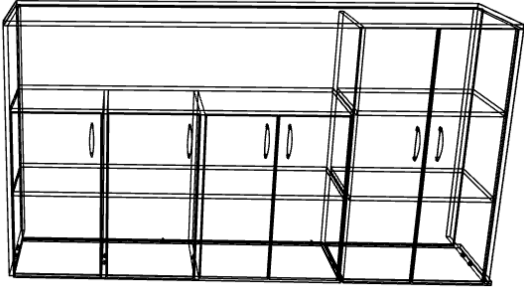

		<p>dwóch szuflad jednocześnie nie może być możliwości ich otwarcia, wymóg konieczny ze względów bezpieczeństwa. W kontenerze wymagany zamek centralny, który zamyka wszystkie szuflady jednocześnie. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz tamany - gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisanim z cylindra. System musi umożliwiać w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Korpusy kontenerów muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości – nie dopuszcza się montażu kontenerów na miejscu.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Kontener musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certyfikat ISO 9001 lub równoważny.</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi. Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li><li>• Certyfikat wydany przez jednostkę posiadającą akredytację PCA jako potwierdzenie zgodności z normą: PN:EN 527-1:2011; PN-EN 527-2+A1:2019-08. Lub równoważnymi</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument.</li></ul> 
--	--	--


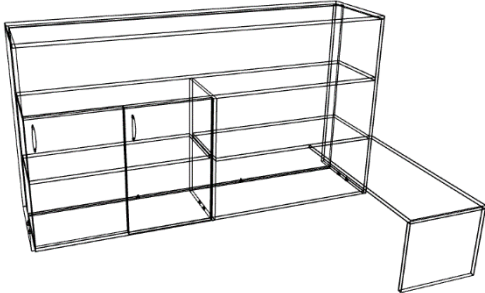
26	Zabudowa kuchenna Z1	1 szt.	<p><b>Zabudowa kuchenna z szafkami dolnymi i górnymi o wymiarach długość 305 cm x głębokość 60 cm. Wszystkie wymiary w tolerancji (+/- 10%)</b></p> <p>Szafki dolne i górne wykonane muszą być z płyty dwustronnie melaminowanej o grubości 18mm, zakończone obrzeżem o gr. 2mm. Zawiasy muszą być o kącie otwarcia 110 stopni z cichym domykiem, szuflady metalbox z cichym domykiem. Szafki wiszące muszą być montowane na listwie, w szafkach zawieszki kuchenne z regulacją wysokości i głębokości.</p> <p>Zabudowa dolna :</p> <p>Blat Kuchenny postformingowy o grubości min. 38 mm o wymiarach 305x60 cm. Wysokość całkowita zabudowy dolnej 86 cm.</p> <p>Szafka zlewozmywakowa dwudrzwiowa o szerokości 80 cm  Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 60cm  Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 45cm  Szafka 3 szuflady o szerokości 60cm  Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 60cm</p> <p>Zabudowa górna :</p> <p>Wysokość całkowita zabudowy górnej 72 cm.</p> <p>Szafka wisząca dwudrzwiowa z półką o szerokości 80cm  Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm  Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 45 cm  Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm  Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p> 
----	-------------------------	--------	--


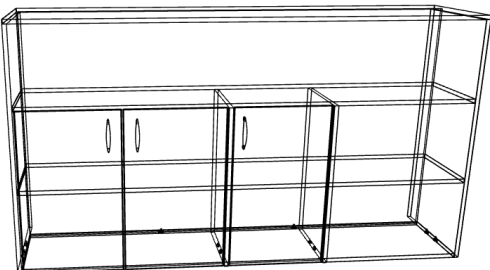
27	Zabudowa kuchenna Z2	1 szt.	<p><b>Zabudowa kuchenna z szafkami dolnymi i górnymi o wymiarach długość 245 cm x głębokość 60 cm. Wszystkie wymiary z tolerancją (+/-10%)</b></p> <p>Szafki dolne i górne wykonane muszą być z płyty dwustronnie melaminowanej o grubości 18mm, zakończone obrzeżem o gr. 2mm. Zawiasy muszą być o kącie otwarcia 110 stopni z cichym domykiem, szuflady metalbox z cichym domykiem. Szafki wiszące muszą być montowane na listwie, w szafkach zawieszki kuchenne z regulacją wysokości i głębokości.</p> <p>Zabudowa dolna :</p> <p>Blat Kuchenny postformingowy o grubości min. 38 mm o wymiarach 245x60 cm. Wysokość całkowita zabudowy dolnej 86 cm.</p> <p>Szafka zlewozmywakowa dwudrzwiowa o szerokości 80 cm Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 45cm Szafka 3 szuflady o szerokości 60cm Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 60cm</p> <p>Zabudowa górna :</p> <p>Wysokość całkowita zabudowy górnej 72 cm. Szafka wisząca dwudrzwiowa z półką o szerokości 80cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 45 cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy</p> 
----	----------------------	--------	--


28	Zabudowa kuchenna Z3	1 szt.	<p><b>Zabudowa kuchenna z szafkami dolnymi i górnymi o wymiarach Długość 240 cm x głębokość 60 cm. Wszystkie wymiary z tolerancją (+/-10%)</b></p> <p>Szafki dolne i górne wykonane muszą być z płyty dwustronnie melaminowanej o grubości 18mm, zakończone obrzeżem o gr. 2mm. Zawiasy muszą być o kącie otwarcia 110 stopni z cichym domykiem, szuflady metalbox z cichym domykiem. Szafki wiszące muszą być montowane na listwie, w szafkach zawieszki kuchenne z regulacją wysokości i głębokości.</p> <p>Zabudowa dolna :</p> <p>Blat kuchenny postformingowy o grubości min. 38 mm o wymiarach 240x60 cm. Wysokość całkowita zabudowy dolnej 86 cm.</p> <p>Szafka zlewozmywakowa dwudrzwiowa o szerokości 80 cm Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 45cm Szafka 3 szuflady o szerokości 60cm Szafka jednodrzwiowa z półką o szerokości 55cm</p> <p>Zabudowa górna :</p> <p>Wysokość całkowita zabudowy górnej 72 cm. Szafka wisząca dwudrzwiowa z półką o szerokości 80cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 45 cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 60 cm Szafka wisząca jednodrzwiowa z półką o szerokości 55 cm</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy</p> <div data-bbox="655 1413 1209 1883" style="text-align: center;"></div>
----	----------------------	--------	--




29	Zabudowa ladą recepcyjną Z4	1 szt.	<p><b>Zabudowa ladą recepcyjną 2000x500x1100mm. Wymiary z tolerancją (+/-10%)</b></p> <p>Lada musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 18 mm. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min. 25 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm.</p> <p>Lada musi zawierać:</p> <p>Szafka jednodrzwiowa o wymiarach 400x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Szafka jednodrzwiowa o wymiarach 400x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Szafka dwudrzwiowa o wymiarach 600x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Szafka dwudrzwiowa o wymiarach 600x500x1100 mm (+/- 2%) z dwoma półkami</p> <p>Wnęka otwarta pod blatem a szafkami niskimi o wymiarach 1400x500x360 (+/- 2%)</p> <p>Wszystkie drzwi muszą być zamontowane do boków szafek przy pomocy zawiasów o kącie otwarcia 110 stopni. Szafki muszą być wyposażona w półki płytowe o grubości min.18 – max. 25 mm wykończone obrzeżem o grubości min. 2mm. Drzwi muszą być wyposażone w uchwyty metalowe o rozstawie 128 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy</p> <div style="text-align: center;">     </div>
----	--------------------------------	--------	--

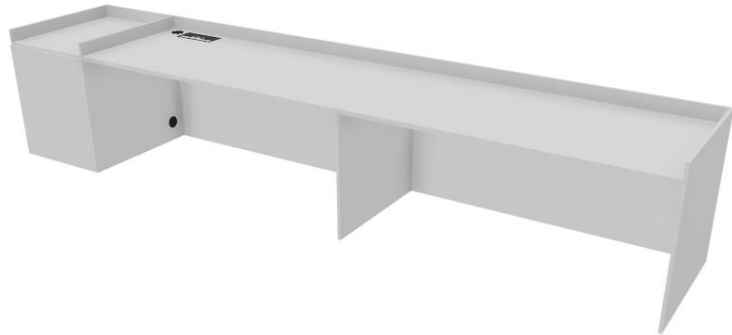
30	Zabudowa ladą recepcyjną Z5	1 szt.	<p><b>Zabudowa ladą recepcyjną 2000x500x1100 mm.</b>  <b>Wymiary z tolerancją (+/-10%)</b>  Lada musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 18 mm. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min. 25 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm.  Lada musi zawierać:  Szafka dwudrzwiowa o wymiarach 950x500x740 mm (+/- 2%) z frontem przesuwным oraz półką  Regał otwarty o wymiarach 600x500x740 mm (+/- 2%) z półką  Wnęka otwarta pod blatem o wymiarach 1550x500x360 (+/- 2%)  Drzwi muszą być przesuwne. Szafki muszą być wyposażona w półki płytowe o grubości min.18 – max. 25 mm wykończone obrzeżem o grubości min. 2mm. Drzwi muszą być wyposażone w uchwyty metalowe o rozstawie 128 mm.  Do lady recepcyjnej musi być zamontowana przystawka o wymiarach 900x420x380 mm (+/- 2 %). Przystawka musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości min. 18 mm max 25mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy</p>  
----	-----------------------------	--------	--

31	Zabudowa ladą recepcyjną Z6	1 szt.	<p><b>Zabudowa ladą recepcyjną 2000x500x1100mm. Wymiary z tolerancją (+/-10%)</b></p> <p>Lada musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 18 mm. Błat musi być wykonany z płyty o grubości min. 25 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm.</p> <p>Lada musi zawierać:</p> <p>Szafka dwudrzwiowa o wymiarach 900x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Szafka jednodrzwiowa o wymiarach 430x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Regał otwarty o wymiarach 600x500x740 mm (+/- 2%) z półką</p> <p>Wnęka otwarta pod blatem a szafkami o wymiarach 1930x500x360 (+/- 2%)</p> <p>Wszystkie drzwi muszą być zamontowane do boków szafek przy pomocy zawiasów o kącie otwarcia 110 stopni. Szafki muszą być wyposażone w półki płytowe o grubości min.18 – max. 25 mm wykończone obrzeżem o grubości min. 2mm. Drzwi muszą być wyposażone w uchwyty metalowe o rozstawie 128 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy</p> <div data-bbox="727 1093 1190 1339" data-label="Image"></div> <div data-bbox="727 1473 1219 1742" data-label="Image"></div>
----	--------------------------------	--------	---

32	Szafka na klucze SzK1	1 szt.	<p><b>Szafka na klucze o wymiarach 50x6,5x100 cm</b> <b>Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Szafka musi być wyposażona w min. 90 haczyków. Szafka musi być wykonana z wysokiej jakości aluminium anodowanego. Szafka musi być wyposażona w przeszklone drzwi. Szafka musi być wyposażona w zamek. Szafka musi być wyposażona w 100 szt. breloków do identyfikacji kluczy. Breloki muszą być wykonane z tworzywa sztucznego z miejscem na wkładkę o średnicy 27mm. Osłona wkładki musi być przezroczysta. Breloki muszą być w kształcie gruszki. Kolor breloków do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> 
----	-----------------------	--------	--

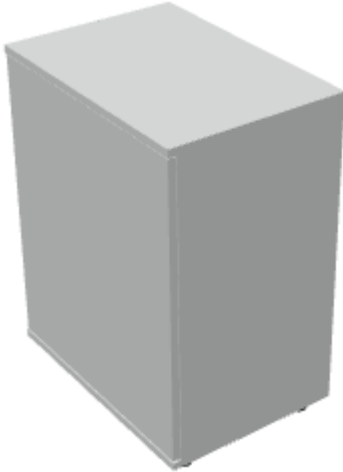
33	Szafka na klucze SzK2	1 szt.	<p><b>Szafka na klucze o wymiarach 35x6x52 cm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b>Szafka musi być wyposażona w min. 100 haczyków zamontowanych na stałe. Szafka musi być wykonana z wysokiej jakości blachy stalowej o grubości 0,8 mm. Szafka musi być wyposażona w pełne drzwi oraz zamek cylindryczny. Szafka musi być malowana farbami proszkowymi strukturalnymi, zapobiegającymi korozji. Szafka musi być wykonana w kolorze popielatym. Szafka musi być wyposażona w 100 szt. breloków do identyfikacji kluczy. Breloki muszą być wykonane z tworzywa sztucznego. Breloki muszą posiadać okienko zawierające etykietę opisową, dodatkowo zabezpieczone folią. Kolor breloków do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> 
----	-----------------------	--------	--

34	Stół do Auli wykładowych Sa1	3 szt.	<p><b>Stół do auli wykładowych o wymiarach 4200x800x830mm.</b> <b>Wszystkie wymiary w tolerancji (+/- 10%)</b></p> <p>Stół musi być wykonany z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości min. 18 mm. Błat stołu musi być wykonany z płyty o grubości min. 25 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości 2 mm. Stół z jednej strony musi być zakończony szafką o szerokości 60 cm wyposażoną w 4 profile metalowe do zamontowania sprzętu AV, serwerów lub oprzyrządowania. Szafka musi się otwierać z dwóch stron. Szafka musi być wyposażona w zawiasy o kącie otwarcia 110 stopni oraz mechanizm otwierania tip-on. W szafce na dole od strony stołu musi być wykonana przelotka o średnicy 80 mm. W blacie stołu musi być wykonany otwór pod mediaport oraz mikrofon. Wykonanie otworów do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Wymiary otworów do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Wymiary otworów do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Błat stołu oraz szafki muszą być na wysokość 75 cm. Korpus lady wystaje ponad blat na max 8 cm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	------------------------------	--------	---



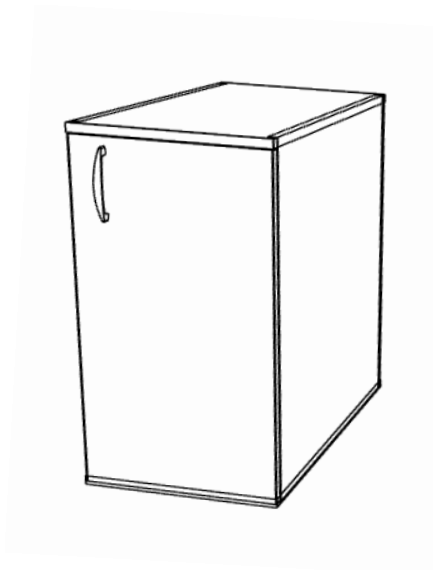
35	Stół do Auli wykładowych Sa2	1 szt.	<p><b>Stół do auli wykładowych o wymiarach 4200x800x830 mm</b> <b>Wszystkie wymiary w tolerancji (+/- 10%)</b></p> <p>Stół musi być wykonany z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości min. 18 mm. Błat stołu musi być wykonany z płyty o grubości min. 25 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości 2 mm. W blacie stołu musi być wykonany otwór pod mediaport oraz mikrofon. Wykonanie otworów do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Wymiary otworów do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Błat stołu musi być na wysokość 75 cm. Korpus lady wystaje ponad blat na max 8 cm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	------------------------------	--------	---



36	Szafka do auli na sprzęt AV Sza1	1 szt.	<p><b>Szafka do auli wykładowych na sprzęt AV o wymiarach 600x800x830 mm Wszystkie wymiary w tolerancji (+/- 10%)</b></p> <p>Szafką o szerokości 60 cm wyposażoną w 4 profile metalowe do zamontowania sprzętu AV, serwerów lub oprzyrządowania. Szafka musi się otwierać z dwóch stron. Szafka musi być wyposażona w zawiasy o kącie otwarcia 110 stopni oraz mechanizm otwierania tip-on. W jednej ścianie szafki musi być wykonany otwór umożliwiający przeprowadzenie okablowania, wymiary otworu do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafka musi być wyposażona w komplet kółek umożliwiających przesunięcie szafki.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p> 
----	-------------------------------------	--------	---



37	Szafka przybiurkowa Sp1	1 szt.	<p><b>Szafka przybiurkowa 400x700 x740mm. Wymiary z tolerancją (+/- 10%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu <math>r=3\text{mm}</math>. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia <math>110^\circ</math> z funkcją cichego domyku. Szafka musi się otwierać z dwóch stron (przystosowana do wykorzystania przez dwie osoby siedzące naprzeciwko sobie). Szafka musi być podzielona na pół prostopadłe do dłuższej krawędzi. Każda część szafki musi być wyposażona w półkę o grubości min. 18 – max. 25 mm wykończoną obrzeżem o grubości 2 mm. Drzwi płytowe muszą być wyposażone w uchwyt o rozstawie min. 128 mm oraz zamek. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	-------------------------	--------	---



38	Szafka przybiurkowa Sp2	1 szt.	<p><b>Szafka przybiurkowa 500x500x500mm. Wymiary z tolerancją (+/- 10%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, o grubości 8 mm co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejania szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w jednym punkcie. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p>
----	-------------------------	--------	--


- PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważnymi
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdsG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.



39	Szafa aktowa Sz1	1 szt.	<p><b>Szafa aktowa 600x420x1140 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki wykonane z płyty o grubości min 18 - max 25 mm, zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	------------------	--------	--


			<p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	--

40	Szafa aktowa Sz2	2 szt.	<p><b>Szafa aktowa 600x420x770 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. 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. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	------------------	--------	--

			<p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li><li>• Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li></ul> 
--	--	--	---

41	Szafa aktowa Sz3	6 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x1140 mm Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki wykonane z płyty o grubości min 18,max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy-blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p>
----	------------------	--------	--



		<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	---

42	Szafa aktowa Sz4	5 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x770 mm Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy-blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. 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. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p>
----	------------------	--------	--

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.


Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:

- PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.



43	Szafa aktowa Sz5	33 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x1880 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 4 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy-blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p>
----	------------------	---------	---

		<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	---


44	Szafa skrytkowa Ss1	28 szt.	<p><b>Szafa skrytkowa 800x420x2000 mm. na cokole metalowym 150 mm, nóżki okrągłe D=30 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe skrytek muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Szafa musi zawierać 6 skrytek. Każda skrytka wyposażona w półkę płytową o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w każdej drzwiczce płytowej szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 1 punkcie. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Szafa musi być wyposażona w cokół o wysokości 150 mm, o konstrukcji metalowej malowanej proszkowo, na nóżkach okrągłych D=30 mm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01</li> </ul>
----	---------------------	---------	---

PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011;  
EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez  
producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.




45	Szafa aktowa Sz6	13 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x2050 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 4 półki płytowe o grubości 18mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Przestrzeń między półkami musi wynosić minimum 35cm. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany na cylindrze. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p>
----	------------------	---------	---

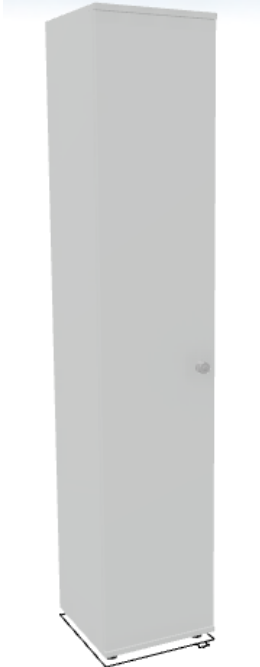


			<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	---


46	Szafa aktowa Sz7	5 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x2050 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 6 półek płytowych o grubości 18mm zabezpieczonych przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Przestrzeń między półkami musi wynosić minimum 23 cm. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany na cylindrze. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p>
----	------------------	--------	--

		<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14749:2016, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--

47	Szafa aktowa Sz8	1 szt.	<p><b>Szafa aktowa 400x420x2050 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 4 półki płytowe o grubości 18 mm. zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Przestrzeń między półkami muszą wynosić minimum 35cm. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p>
----	------------------	--------	--

		<p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--

48	Szafa aktowa Sz9	4 szt.	<p><b>Szafa aktowa 800x420x2250 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 5 półek płytowych o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczonych przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przemykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p>
----	------------------	--------	---


			<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	--

49	Szafa aktowa Sz10	1 szt.	<p><b>Szafa aktowa 600x420x2050 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu/ sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 4 półki płytowe o grubości 18 mm, zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Przestrzeń między półkami musi być minimum 35cm. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p>
----	-------------------	--------	--



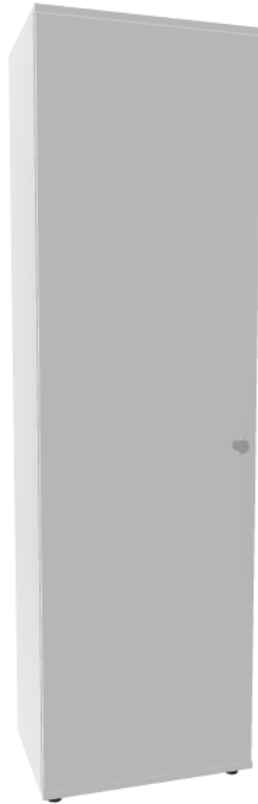
			<p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	--

50	Szafa przybiurkowa Sp3	3 szt.	<p><b>Szafa przybiurkowa z drzwiami skrzydłowymi 800x600x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy</p>
----	------------------------	--------	--


			<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	--

51	Szafa garderobiana na Sg1	5 szt.	<p><b>Szafa garderobiana 600x420x2050 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę wykonaną z płyty o grubości min 18,max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie musi być zamontowany wieszak wysuwny. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p>
----	---------------------------	--------	---

- PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne
- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument
- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.
- Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.




52	Szafa garderobiana na Sg2	6 szt.	<p><b>Szafa garderobiana 600x420x1880 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę wykonaną z płyty o grubości min 18 - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie musi być zamontowany wieszak wysuwny. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. 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. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p>
----	---------------------------	--------	---

			<p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li><li>• Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li></ul> 
--	--	--	---

53	Szafa garderobiana na na stelażu okrągłym Sg3	14 szt.	<p><b>Szafa garderobiana 600x420x2000 mm. na cokole metalowym 150 mm, nóżki okrągłe D=30 mm. Wymiary z tolerancją (+/- 2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę wykonaną z płyty o grubości min 18 - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. W szafie musi być zamontowany wieszak wysuwany. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy- blokujący drzwi w 3 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w cokół o wysokości 150 mm, o konstrukcji metalowej malowanej proszkowo, na nóżkach okrągłych D=30 mm.</p>
----	---	---------	--



		<p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li><li>• Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li></ul> 
--	--	---

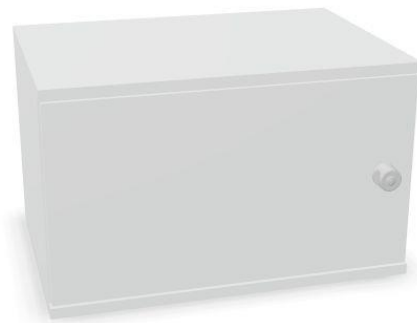
54	Nadstawka aktowa Na1	1 szt.	<p><b>Nadstawka aktowa 400x420x420 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna nadstawki musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, co umożliwia wykorzystanie nadstawki jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki nadstawki. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy nadstawek muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie nadstawki na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Wymaga się aby w drzwiach płytowych nadstawki zamontowany był zamek baskwilowy blokujący drzwi w 1 punkcie. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Przestrzeń na dokumenty w środku nadstawki musi wynosić minimum 35cm.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Nadstawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> </ul>
----	----------------------	--------	---

- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.




55	Nadstawka aktowa Na2	4 szt.	<p><b>Nadstawka aktowa 600x420x420 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna nadstawki musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, co umożliwia wykorzystanie nadstawki jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki nadstawki. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy nadstawek muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie nadstawki na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Wymaga się aby w drzwiach płytowych nadstawki zamontowany był zamek baskwilowy blokujący drzwi w 1 punkcie. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Przestrzeń na dokumenty w środku nadstawki musi wynosić minimum 35cm.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Nadstawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> </ul>
----	----------------------	--------	---

- Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.  
Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.




56	Nadstawka aktowa Na3	13 szt.	<p><b>Nadstawka aktowa 800x420x420 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna nadstawki musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, co umożliwia wykorzystanie nadstawki jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki nadstawki. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy nadstawek muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie nadstawki na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Drzwi skrzydłowe nadstawki muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych nadstawki zamontowany był zamek baskwilowy blokujący drzwi w 1 punkcie. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Przestrzeń na dokumenty w środku nadstawki musi wynosić minimum 35cm.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Nadstawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN</li> </ul>
----	----------------------	---------	--


			<p>14074:2006 lub równoważne</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi. Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li></ul> 
--	--	--	---

57	Nadstawka aktowa Na4	1 szt.	<p><b>Nadstawka aktowa 600x420x740 mm. Wymiary z tolerancja (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna nadstawki musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, co umożliwia wykorzystanie nadstawki jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki nadstawki. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy nadstawek muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie nadstawki na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boku korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Nadstawka wyposażona musi być w 1 półkę wykonana z płyty o grubości min 18mm, max 25 mm zabezpieczona przed przypadkowym wysunięciem z nadstawki za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych nadstawki zamontowany był zamek baskwilowy blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. 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. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Nadstawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z</p>
----	----------------------	--------	--




			<p>normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi. Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</li></ul> 
--	--	--	---

58	Nadstawka aktowa Na5	16 szt.	<p><b>Nadstawka aktowa 800x420x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna nadstawki musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu nadstawki, co umożliwia wykorzystanie nadstawki jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki nadstawki. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy nadstawek muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie nadstawki na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę wykonaną z płyty o grubości min 18 - max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Drzwi skrzydłowe szafy muszą być wyposażone w listwę przymykową wykonaną z tworzywa sztucznego i obitą gumą (eliminacja efektu trzasku). Listwa musi być przymocowana do jednego skrzydła drzwi. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy-blokujący drzwi w 2 punktach. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p>
----	----------------------	---------	---

			<p>Nadstawka musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--	--

59	Szafa z drzwiami przesuwymi SzP1	28 szt.	<p><b>Szafa z drzwiami przesuwymi 1000x420x770mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki płytowe o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające</p>
----	----------------------------------	---------	---

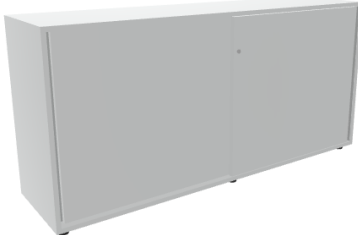
		<p>wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--

60	Szafa z drzwiami przesuwymi SzP2	2 szt.	<p><b>Szafa z drzwiami przesuwymi 1200x420x770mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Szafa wyposażona musi być w przegrodę pionową. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p>
----	----------------------------------	--------	--

		<p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	---

61	Szafa z drzwiami przesuwymi SzP3	1 szt.	<p><b>Szafa z drzwiami przesuwymi 1600x420x770 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Szafa wyposażona musi być w przegrodę pionową. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p>
----	----------------------------------	--------	---




		<p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	--

62	Szafa przybiurkowa z drzwiami przesuwymi Sp4	1 szt.	<p><b>Szafka przybiurkowa z drzwiami przesuwymi 800x420x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające</p>
----	--	--------	---


		<p>wypoziomowanie szafy. Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p>
--	--	--



63	Szafa przybiurkowa z drzwiami przesuwymi Sp5	3 szt.	<p><b>Szafka przybiurkowa z drzwiami przesuwymi 1000x420x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 1 półkę płytową o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p>
----	--	--------	---

		<p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	---

64	Szafka przybiurkowa z drzwiami przesuwymi Sp6	2 szt.	<p><b>Szafka przybiurkowa z drzwiami przesuwymi. Szafa o wymiarach 1200x420x740 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%).</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi przesuwne muszą być wykonane z płyty 18 mm. i muszą być zamontowane na rolkach prowadzących łożyskowanych. Profile prowadzące muszą być z tworzywa sztucznego. W drzwiach musi być zamontowany zamek ryglowy z wymiennym cylindrem. W drzwiach płytowych muszą być zamontowane uchwyty listwowe metalowe boczne wykonane z profilu aluminiowego po jednym na drzwiczkę na całej wysokości drzwi. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Szafa wyposażona musi być w 2 półki płytowe o grubości min 18 mm, max 25 mm zabezpieczone przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Szafa wyposażona musi być w przegrodę pionową. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek baskwilowy. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble. Szafa musi być wyposażona w stopki z</p>
----	---	--------	---

		<p>tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li><li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li><li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PfG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li></ul> <p>Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.</p> 
--	--	---

65	Regał otwarty Ro1	3 szt.	<p><b>Regał otwarty 400 x 420 x 1880 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus musi być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna regału musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu regału, co umożliwia wykorzystanie regałów jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki regału. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy regałów muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia regału na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Regał wyposażony musi być w 4 półki wykonane z płyty o grubości min 18 - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z regału za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Regał musi być wyposażony w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie regału.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Regał musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PFG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> </ul>
----	-------------------	--------	---



Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.



66	Regał otwarty Ro2	5 szt.	<p><b>Regał otwarty 800 x 420 x 1880 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus musi być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna regału musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu regału, co umożliwia wykorzystanie regałów jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki regału. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy regałów muszą być fabrycznie sklejone, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia regału na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Istnieje możliwość indywidualnego zagospodarowania przestrzeni wewnętrznej dzięki rzędom otworów co 32mm na całej wysokości korpusu. Regał wyposażony musi być w 4 półki wykonane z płyty o grubości min 18 - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z regału za pomocą metalowej podpórki która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Regał musi być wyposażony w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie regału.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Regał musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> <li>• Certyfikat bezpieczeństwa GS jako potwierdzenie zgodności z normami: DIN EN 527-1:2011; DIN EN 527-2:2019; DIN EN 1730:2013; DIN EN 14073:2004; DGUV/IBA:2017; DIN FB 147:2006; EK5/13-11; EK5.3 13-01:2018; AfPS GS 2019:01 PAK; ChemVerbotsV:2017; BedGgstV:2016; ProdSG:2011; EK5.3 PFG:13-02:2014 lub równoważnymi.</li> </ul>
----	-------------------	--------	---

Certyfikat GS musi być potwierdzony znakiem wodnym przez producenta że ma zastosowanie do danej inwestycji.





67	Szafa skrytkowa Ss2	2 szt.	<p><b>Szafa aktowa typu locker z wrzutnią 800 mm x 440 mm x 1880 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwia wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termoplastycznych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejenia szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe skrytek muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Szafa musi zawierać 10 skrytek z wrzutnią na korespondencję. Każda skrytka wyposażona w półkę płytową o grubości min 18 mm - max 25 mm zabezpieczoną przed przypadkowym wysunięciem z szafy za pomocą metalowej podpórki, która wchodzi w otwór wywiercony w półce. Wymaga się aby w każdej drzwiczce zamontowany był zamek ryglowy - blokujący drzwi w 1 punkcie. Drzwi muszą być wyposażone w uchwyt gałkowy. Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li></ul>
----	---------------------	--------	---

- Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument

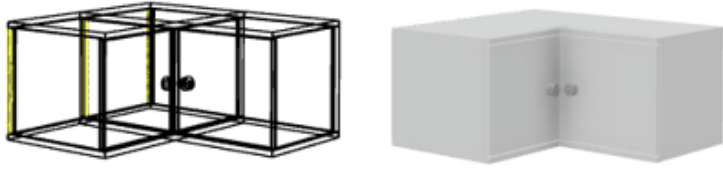


68	Szafa aktowa typu locker Ss3	1 szt.	<p><b>Szafa aktowa typu locker 400x440x1630mm na cokole metalowym 150 mm, nóżki okrągłe D=30 mm. Wymiary z tolerancją (+/-2%)</b></p> <p>Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej w klasie higieniczności E1 o podwyższonej trwałości o grubości 18mm. Ściana tylna szafy musi być wykonana z płyty wiórowej o grubości nie cieńszej niż 6 i nie grubszej niż 8mm, dwustronnie melaminowanej w kolorze korpusu szafy, co umożliwi wykorzystanie szaf jako wolnostojące. Ściana tylna musi być wpuszczana w rowek pomiędzy boki szafy. Wszystkie krawędzie muszą być zabezpieczone doklejką z tworzywa sztucznego o grubości 2mm i promieniu r=3mm. 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 bezspoinowej bez użycia klejów termotopliwych typu PU ani PUR ani EVA. Baza obrzeża i warstwa funkcyjna muszą być w jednym kolorze i z tego samego materiału (polimer). Dodatkowo polimerowa warstwa łącząca obrzeże z blatem musi gwarantować odporność na wysokie temperatury i wilgotność. Zastosowana doklejka musi mieć odporność na promieniowanie UV, powyżej lub równe wartości 6 zgodnie z normą ISO 4892-1 lub równoważną. Korpusy szaf muszą być fabrycznie skleione, zmontowane i dostarczane w całości. Nie dopuszcza się montażu lub sklejanie szafy na miejscu. Nie dopuszcza się montażu elementów korpusu na złącza meblowe. Drzwi płytowe skrytek muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110° z cichym domykiem. Szafa musi zawierać 4 skrytki. Wymaga się aby w każdej drzwiczce zamontowany był zamek ryglowy - blokujący drzwi w 1 punkcie. Drzwi muszą być wyposażone w uchwyt gałkowy. Szafa musi być wyposażona w cokół o wysokości 150 mm, o konstrukcji metalowej malowanej proszkowo, na nóżkach okrągłych D=30 mm.</p> <p>Kolorystyka oraz kierunek otwierania drzwi do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy</p> <p>Szafa musi posiadać następujące certyfikaty na zgodność z normami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006 lub równoważne</li> <li>• Atest Higieniczny na płytę wiórową melaminowaną z których wykonane są meble lub równoważny dokument</li> </ul>
----	------------------------------	--------	---

			
--	--	--	--

69	Szafa narożna SzN1	1 szt.	<p><b>Szafa narożna 800x800x420x2050mm. Wymiary z tolerancją (+/- 10%)</b></p> <p>Szafa musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 18 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w półki o grubości 18 mm. Szafa musi mieć 5 przestrzeni. Przestrzeń między półkami musi wynosić min. 400mm. Wymaga się aby w drzwiach płytowych szafy zamontowany był zamek. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. Wymagany jest zamek z numerowanym cylindrem, numerowanym kluczykiem, jeden klucz łamany- gdy klucz zostanie zagubiony musi być możliwość jego domówienia po numerze spisany z cylindra. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania— rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Szafa musi być wyposażona w stopki z tworzywa umożliwiające wypoziomowanie szafy.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p> <div style="text-align: center;">  </div>
----	--------------------	--------	--



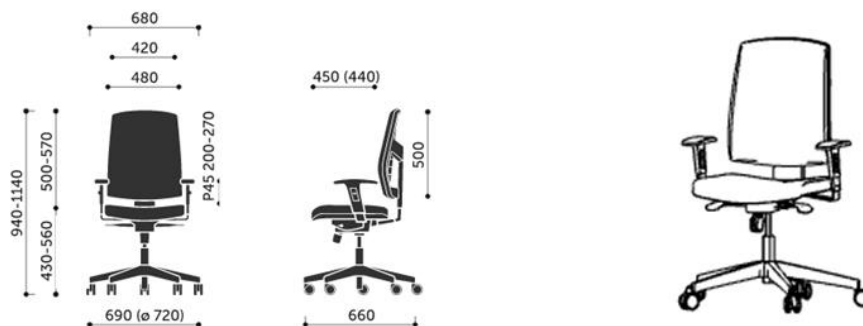
70	Nadstawka do szafy narożnej NaN1	1 szt.	<p><b>Nadstawka do szafy narożnej 800x800x420x420mm. Wymiary z tolerancją (+/-10%).</b></p> <p>Nadstawka musi być wykonana z wysokiej jakości płyty wiórowej dwustronnie melaminowanej o grubości 18 mm. Płyta musi być zakończona obrzeżem o grubości min 2 mm. Drzwi płytowe muszą być zamontowane do boków korpusu za pomocą zawiasów puszkowych o kącie otwarcia 110°. Wymaga się aby w drzwiach płytowych nadstawki zamontowany był zamek. Zamek musi być cylindryczny z gałką baskwilową. 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. System umożliwia w kilka sekund wymianę wkładki zamka bez konieczności jego rozwiercania—rozwiązanie przydatne w momencie zgubienia kluczy lub nieoddania ich przez poprzednich pracowników. Zamek musi być systemowy co oznacza możliwość skompletowania jednego klucza na pracownika, którym otworzy wszystkie swoje meble.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy. Pomiarów z natury należy dokonać po wyłonieniu wykonawcy.</p> <div data-bbox="598 1097 1324 1265" style="text-align: center;"></div>
----	-------------------------------------	--------	--

## ZESTAWIENIE : FOTELE I KRZESŁA

Lp.	Nazwa	Ilość	Opis
1	Fotel biurowy F1	33 szt.	<p><b>Fotel biurowy</b></p> <p>Podstawa musi być pięcioramienna, wykonana z poliamidu z dodatkiem włókna szklanego , o prostych ramionach, opadających pod kątem z miejsca osadzenia amortyzatora w stronę kótek, czarna. Fotel musi być wyposażony w samohamowne kółka jezdne do miękkich powierzchni, średnica 65mm. Fotel musi być wyposażony w amortyzator gazowy umożliwiający płynną regulację wysokości siedziska. Fotel musi być wyposażony w nowoczesny mechanizm SYNCHRO umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm musi być wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. Siedzisko krzesła musi być wykonane ze sklejki drewna liściastego, wyściełane trudnopalną pianką PU (pianka musi być wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach) gwarantującą wysoką odporność na zgniatanie oraz maksymalny komfort siedzenia, gęstość pianki siedziska min. 80 kg/m<sup>3</sup> . Plastikowe oparcie krzesła musi być wykonane jako odlew o lekkiej konstrukcji z materiału stanowiącego mieszanekę PP oraz FG (polipropylenu z włóknem szklanym), musi być wyściełane trudnopalną pianką PU (pianka musi być wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach), wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek lędźwiowo – krzyżowy. Tył oparcia musi być elementem konstrukcyjnym w postaci trójramiennego wspornika, oparcie musi posiadać siedmiostopniową, zapadkową regulację wysokości, gęstość pianki oparcia min. 75 kg/m<sup>3</sup>, plastik nośny oparcia, celem zwiększenia komfortu użytkownika poprzez lepsze dopasowanie i elastyczność, oparcie musi posiadać na całej swojej wysokości poziome szczeliny biegnące między bocznymi krawędziami oparcia, widoczne w tylnej części oparcia pod jego konstrukcją nośną. Pianki krzesła wykonane muszą być w technologii pianek trudnopalnych. Fotel musi być wyposażony w mechanizm regulacji wysokości oparcia. Fotel musi być wyposażony w podłokietniki w kolorze czarnym, z miękką nakładką wykonaną z PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości.</p> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fotel musi być tapicerowany tkaniną z atestem trudnopalności EN 1021:1:2, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2 lub równoważna), odporności na piling min. 5 (PN-EN ISO 12945-2 lub równoważna), odporności na światło min 5 ( PN – EN ISO 105-B02 lub równoważna) gramatura min. 340g/m<sup>2</sup>. Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1 lub równoważną oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973) Wymagane potwierdzenie zgodność produktu z normą EN 1335-1:2002 1335-2:2019 lub równoważną (bezpieczeństwo i ochrona zdrowia)</li> </ul>

potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

- Fotel musi być produkowany w oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015 ISO 14001:2015 ISO 45001:2018 lub równoważnymi (jakość, środowisko, bezpieczeństwo i higiena pracy) potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.
- Oświadczenie producenta o możliwości wykonania foteli z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2 lub równoważną

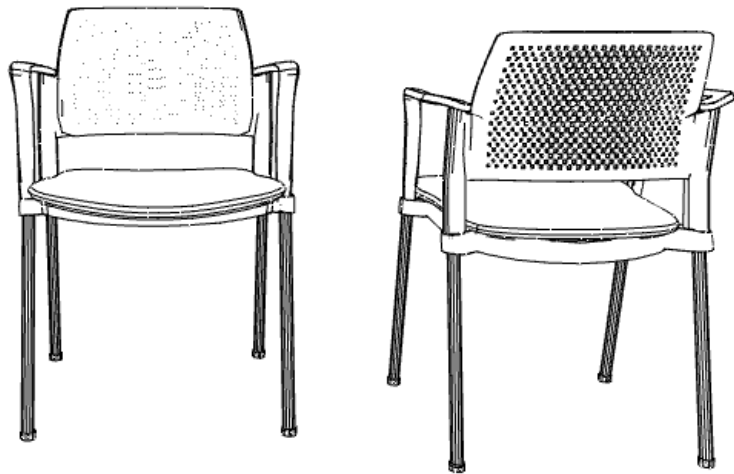


2	Krzeseł konferencyjne K1	101 szt.	<p><b>Krzeseł konferencyjne</b></p> <p>Krzeseł musi być stacjonarne na 4 nogach z podłokietnikami.</p> <p>Wymagane wymiary (+/-2%):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Szerokość siedziska 465 mm</li> <li>• Szerokość oparcia 415 mm</li> <li>• Wysokość krzesła 800 mm</li> <li>• Głębokość siedziska 490 mm</li> <li>• Wysokość siedziska 460 mm</li> <li>• Wysokość oparcia 340 mm</li> <li>• Szerokość całkowita 600 mm</li> <li>• Głębokość całkowita 545 mm</li> </ul> <p>Krzeseł powinno posiadać: Funkcję sztaplowania min. 4 sztuk. Nie dopuszcza się sztaplowania mniejszej ilości krzesel. Siedzisko wraz z oparciem muszą stanowić dwa osobne elementy. Krzesł musi być wyposażone w podłokietniki plastikowe w kolorze czarnym o szerokości 55 mm, podłokietnik w tylnej części muszą licować się z oparciem, przednia część musi licować się z przednią nogą. Między oparciem a siedziskiem musi być szczelina o wysokości 115 mm w najszerszym miejscu. Oparcie w całości musi być w kształcie zbliżonym do prostokąta, musi być wyoblone w dwóch płaszczyznach. Oparcie musi być perforowane drobnymi, kwadratowymi otworami, których wymiar od środka zmniejsza się w kierunku zewnętrznym, z przodu oparcia musi być tapicerowana nakładka. Nakładka musi być o grubości 10 mm i obrysie mniejszym o 5 mm niż samo oparcie. Oparcie musi posiadać po bokach plastikowe tuleje za pomocą których nasunięte jest na tylne nogi krzesła i przykrywa je szczelnie do wysokości siedziska. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki ciętej o właściwościach trudnozapalnych. Siedzisko musi być tapicerowane tkaniną. Siedzisko musi być o mocno zróżnicowanym wymiarze. Przednia część musi być znacznie szersza od tylnej, a narożniki muszą posiadać okrągłe kształty. Siedzisko pokryte musi być od spodu plastikową maskownicą. Stelaż musi być wykonany ze stalowej rury o średnicy min. 22 mm malowanej proszkowo na kolor Aluminium. Miejsca spawania rur muszą być niewidoczne w żadnym miejscu, ukryte pod plastikowymi panelami. Siedzisko i oparcie muszą być tapicerowane tkaniną o parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 150 000 cykli Martindale</li> <li>• Trudnopalność według normy BN EN 1021/1-2, Crib 5</li> <li>• Odporność na pilling: 5</li> <li>• Skład: poliester 92% +Acryl 8%</li> <li>• Gramatura: 250 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Odporność na światło: 6</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1729-1:2016-02, PN-EN 1729-2+A1:2016-02, PN-EN 1728:2012, PN EN 1022:2019 lub</li> </ul>
---	--------------------------	----------	--

równoważnymi w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.

- Opinie winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.
- Potwierdzenie dokumentami parametrów tapicerki.
- Wymaga się aby producent krzesła posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne
- Wymaga się oświadczenia producenta, że w zamówieniu zostaną zastosowane pianki o właściwościach trudnozapalnych.

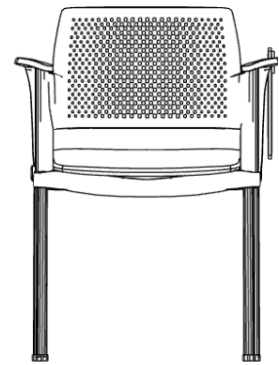
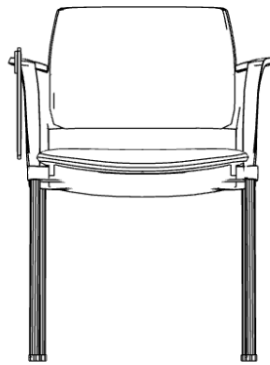
Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.



3	Krzeseł konferencyjne z pulpitem K2	19 szt.	<p><b>Krzeseł konferencyjne z pulpitem.</b> Krzeseł musi być stacjonarne na 4 nogach z podłokietnikami oraz pulpitem.</p> <p>Wymagane wymiary (+/- 2%):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Szerokość siedziska 465 mm</li> <li>• Szerokość oparcia 415 mm</li> <li>• Wysokość krzesła 800 mm</li> <li>• Głębokość siedziska 490 mm</li> <li>• Wysokość siedziska 460 mm</li> <li>• Wysokość oparcia 340 mm</li> <li>• Szerokość całkowita 600 mm</li> <li>• Głębokość całkowita 545 mm</li> </ul> <p>Krzeseł powinno posiadać: Funkcję sztaplowania min. 4 sztuk. Nie dopuszcza się sztaplowania mniejszej ilości krzesel. Siedzisko wraz z oparciem muszą stanowić dwa osobne elementy. Krzesł musi być wyposażone w podłokietniki plastikowe w kolorze czarnym o szerokości 55 mm, podłokietnik w tylnej części muszą licować się z oparciem, przednia część musi licować się z przednią nogą. Między oparciem a siedziskiem musi być szczelina o wysokości 115 mm w najszerszym miejscu. Oparcie w całości musi być wykonane w kształcie zbliżonym do prostokąta, musi być wyoblone w dwóch płaszczyznach. Oparcie musi być perforowane drobnymi, kwadratowymi otworami, których wymiar od środka zmniejsza się w kierunku zewnętrznym. Z przodu oparcia musi być tapicerowana nakładka. Nakładka musi być o grubości 10 mm i obrysie mniejszym o 5 mm niż samo oparcie. Oparcie musi posiadać po bokach plastikowe tuleje za pomocą których nasunięte jest na tylne nogi krzesła i przykrywa je szczelnie do wysokości siedziska. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki ciętej o właściwościach trudnozapalnych. Siedzisko musi być tapicerowane tkaniną. Siedzisko musi być o mocno zróżnicowanym wymiarze. Przednia część musi być znacznie szersza od tylnej, a narożniki posiadają okrągłe kształty. Siedzisko musi być pokryte od spodu plastikową maskownicą. Stelaż musi być wykonany ze stalowej rury o średnicy min. 22 mm malowanej proszkowo na kolor Aluminium. Miejsca spawania rur muszą być niewidoczne w żadnym miejscu, ukryte pod plastikowymi panelami. Krzesł musi być wyposażone w zintegrowany z podłokietnikiem czarny pulpit anti-panik.</p> <p>Siedzisko i oparcie tapicerowane muszą być tkaniną o parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 150 000 cykli Martindale</li> <li>• Trudnopalność według normy BN EN 1021/1-2, Crib 5</li> <li>• Odporność na pilling: 5</li> <li>• Skład: poliester 92% +Acryl 8%</li> <li>• Gramatura: 250 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Odporność na światło: 6</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p>
---	-------------------------------------	---------	--

- Wyniki badań zgodności z normą PN-EN 1729-1:2016-02, PN-EN 1729-2+A1:2016-02, PN-EN 1728:2012, PN EN 1022:2019 lub równoważnymi w zakresie wymiarów, wymagań wytrzymałościowych oraz bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych. Opinie winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.
- Potwierdzenie dokumentami parametrów tapicerki.
- Wymaga się aby producent krzesła posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne
- Wymaga się oświadczenia producenta, że w zamówieniu zostaną zastosowane pianki o właściwościach trudnozapalnych.

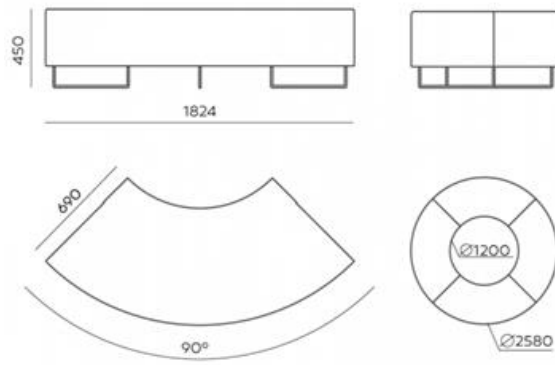
Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.



4	Sofa w kształcie ¼ koła S1	6 szt.	<p><b>Sofa w kształcie ¼ koła</b></p> <p>Sofa musi być samodzielnym elementem stanowiącym fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów. Sofa musi być w kształcie ćwiartki koła. Siedzisko musi być wykonane na bazie sklejki, płyty wiórowej i HDF. Siedzisko o skrzyniowej konstrukcji musi być wykonane na bazie płyty wiórowej 16 mm wzmocnionej stelażem z rury stalowej 22x2 mm. Tapicerowana skrzynia siedziska musi być o wysokości 330 mm. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki o właściwościach trudnozapalnych o grubości 70 mm. Tapicerka elementów bocznych, siedziska i oparcia musi być zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami i płaskimi powierzchniami. Stelaż musi być wykonany z pełno profilowych prętów o średnicy 12 mm, malowanych proszkowo na kolor czarny. Stelaż musi być w kształcie płozy o wysokości 120 mm. Dwie płozy muszą być montowane pod bokami sofy. Płozy muszą posiadać plastikowe ślizgi z filcem zabezpieczające podłogę. Musi być możliwość zastosowania obrotowych, plastikowo–metalowych łączników do łączenia sąsiednich modułów sof.</p> <p>Sofa musi być tapicerowana tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 300 000 cykli Martindale’a</li> <li>• Trudnopalność: (UNE EN 1021-1:2015, UNE EN 1021-2:2015 lub równoważne)</li> <li>• Odporność na światło: minimum &gt;7</li> <li>• Gramatura: 650 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester</li> <li>• Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi</li> <li>• Odporność na różnice temperatury</li> <li>• Odporność na urynek, krew i pot</li> <li>• Odporność na promienie UV</li> <li>• Wodoodporna</li> <li>• Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Świadectwo z badań wystawione przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2012, PN-EN 15373:2010, PN-EN 12520:2010 lub równoważnymi w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.</li> <li>• Świadectwa winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.</li> <li>• Parametry tapicerki poparte dokumentami.</li> <li>• Wymaga się aby producent sofy posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne</li> <li>• Należy przedstawić oświadczenie producenta siedzisk, że w danej partii sof zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.</li> </ul>
---	-------------------------------	--------	--



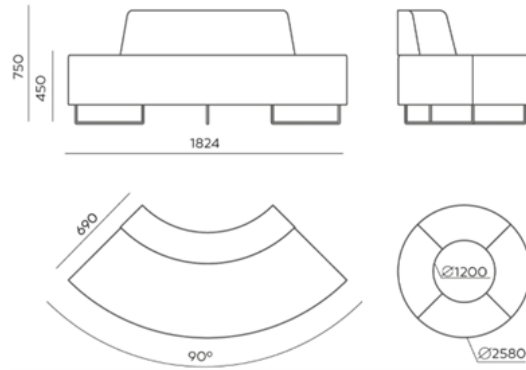
Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.



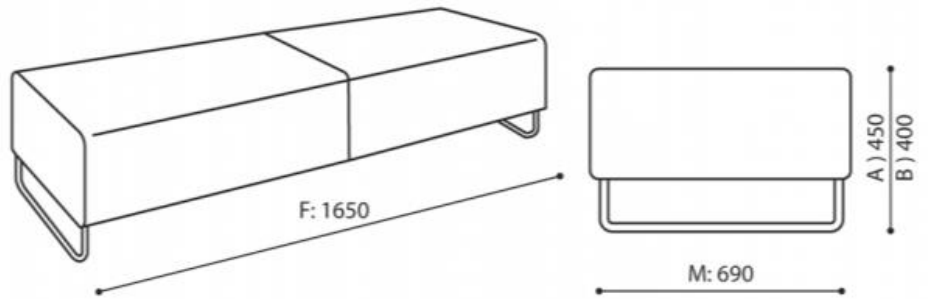
5	Sofa w kształcie ¼ koła z oparciem S2	2 szt.	<p><b>Sofa w kształcie ¼ koła z oparciem</b></p> <p>Sofa musi być samodzielnym elementem stanowiącym fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów. Oparcie i siedzisko muszą być wykonane na bazie sklejki, płyty wiórowej i HDF. Siedzisko o skrzyniowej konstrukcji musi być wykonane na bazie płyty wiórowej 16 mm wzmocnionej stelażem z rury stalowej 22x2 mm. Tapicerowana skrzynia siedziska musi być o wysokości 330 mm. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki o właściwościach trudnozapalnych o grubości 70 mm. Oparcie musi mieć kształt trapezu zwężającego się ku górze i głębokości podstawy 200 mm. Oparcie musi być wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych. Tapicerka elementów bocznych, siedziska i oparcia musi być zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami i płaskimi powierzchniami. Stelaż musi być wykonany z pełno profilowych prętów o średnicy 12 mm, malowanych proszkowo na kolor czarny. Stelaż w kształcie płyty o wysokości 120 mm. Dwie płyty muszą być montowane pod bokami sofy. Płyty muszą posiadać plastikowe ślizgi z filcem zabezpieczające podłogę. Musi być możliwość zastosowania obrotowych, plastikowo-metalowych łączników do łączenia sąsiednich modułów sof.</p> <p>Sofa musi być tapicerowana tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 300 000 cykli Martindale'a</li> <li>• Trudnopalność: (UNE EN 1021-1:2015, UNE EN 1021-2:2015 lub równoważne)</li> <li>• Odporność na światło: minimum &gt;7</li> <li>• Gramatura: 650 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester</li> <li>• Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi</li> <li>• Odporność na różnice temperatury</li> <li>• Odporność na urynek, krew i pot</li> <li>• Odporność na promienie UV</li> <li>• Wodoodporna</li> <li>• Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza</li> <li>•</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Świadectwo z badań wystawione przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2012, PN-EN 15373:2010, PN-EN 12520:2010 lub równoważnymi w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.</li> <li>• Świadectwa winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.</li> <li>• Parametry tapicerki poparte dokumentami.</li> <li>• Wymaga się aby producent sofy posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne</li> <li>• Należy przedstawić oświadczenie producenta siedzisk, że w danej</li> </ul>
---	---------------------------------------	--------	---

partii sof zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.

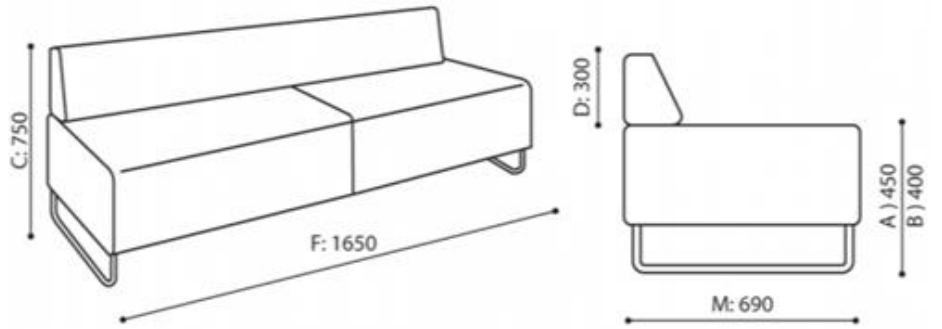


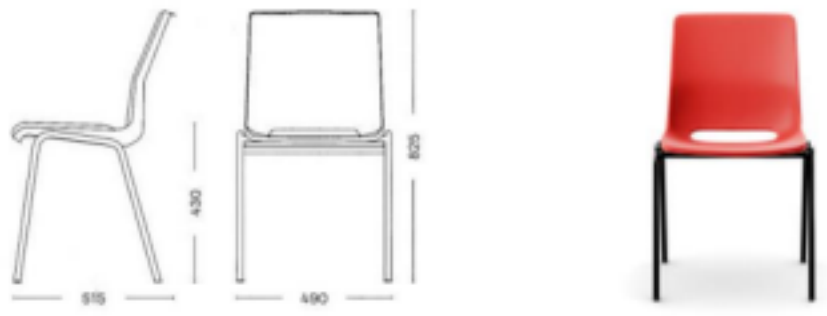
6	Sofa bez oparcia S3	1 szt.	<p><b>Sofa bez oparcia</b></p> <p>Sofa musi być samodzielnym elementem stanowiącym fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów. Siedzisko musi być wykonane na bazie sklejki, płyty wiórowej i HDF. Siedzisko o skrzyniowej konstrukcji musi być wykonane na bazie płyty wiórowej 16 mm wzmocnionej stelażem z rury stalowej 22x2 mm. Tapicerowana skrzynia siedziska musi być o wysokości 330 mm. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki o właściwościach trudnozapalnych o grubości 70 mm. Tapicerka elementów bocznych siedziska musi być zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami i płaskimi powierzchniami. Stelaż musi być wykonany z pełno profilowych prętów o średnicy 12 mm, malowanych proszkowo na kolor czarny. Stelaż musi być w kształcie płoży o wysokości 120 mm. Dwie płoży muszą być montowane pod bokami sofy. Płoży muszą posiadać plastikowe ślizgi z filcem zabezpieczające podłogę. Musi być możliwość zastosowania obrotowych, plastikowo–metalowych łączników do łączenia sąsiednich modułów sof. Sofa musi być tapicerowana tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 300 000 cykli Martindale’a</li> <li>• Trudnopalność: (UNE EN 1021-1:2015, UNE EN 1021-2:2015 lub równoważne)</li> <li>• Odporność na światło: minimum &gt;7</li> <li>• Gramatura: 650 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester</li> <li>• Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi</li> <li>• Odporność na różnice temperatury</li> <li>• Odporność na urynę, krew i pot</li> <li>• Odporność na promienie UV</li> <li>• Wodoodporna</li> <li>• Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Świadectwo z badań wystawione przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2012, PN-EN 15373:2010, PN-EN 12520:2010 lub równoważnymi w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.</li> <li>• Świadectwa winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.</li> <li>• Parametry tapicerki poparte dokumentami.</li> <li>• Wymaga się aby producent sofy posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne</li> <li>• Należy przedstawić oświadczenie producenta siedzisk, że w danej partii sof zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.</li> </ul> <p>Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</p>
---	------------------------	-----------	--




7	Sofa z oparciem S4	4 szt.	<p><b>Sofa z oparciem.</b></p> <p>Sofa musi być samodzielnym elementem stanowiącym fragment modułowego systemu z możliwością łączenia modułów. Oparcie i siedzisko muszą być wykonane na bazie sklejki, płyty wiórowej i HDF. Siedzisko o skrzyniowej konstrukcji musi być wykonane na bazie płyty wiórowej 16 mm wzmocnionej stelażem z rury stalowej 22x2 mm. Tapicerowana skrzynia siedziska musi być o wysokości 330 mm. Siedzisko musi być wykonane na bazie pianki o właściwościach trudnozapalnych o grubości 70 mm. Oparcie musi mieć kształt trapezu zwężającego się ku górze i głębokości podstawy 200 mm. Oparcie musi być wykonane na bazie ciętej pianki o właściwościach trudnozapalnych. Tapicerka elementów bocznych, siedziska i oparcia musi być zszywana z kawałków z wyraźnie zaznaczonymi krawędziami i płaskimi powierzchniami. Stelaż musi być wykonany z pełno profilowych prętów o średnicy 12 mm, malowanych proszkowo na kolor czarny. Stelaż musi być w kształcie płozy o wysokości 120 mm. Dwie płozy muszą być montowane pod bokami sofy. Płozy muszą posiadać plastikowe ślizgi z filcem zabezpieczające podłogę. Musi być możliwość zastosowania obrotowych, plastikowo–metalowych łączników do łączenia sąsiednich modułów sof. Sofa musi być tapicerowana tkaniną o udokumentowanych parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieralność: 300 000 cykli Martindale’a</li> <li>• Trudnopalność: (UNE EN 1021-1:2015, UNE EN 1021-2:2015 lub równoważne)</li> <li>• Odporność na światło: minimum &gt;7</li> <li>• Gramatura: 650 g/m<sup>2</sup></li> <li>• Skład: powłoka zewnętrzna 100% winyl, baza 100% poliester</li> <li>• Właściwości zmywalne w tym łagodnymi środkami chemicznymi</li> <li>• Odporność na różnice temperatury</li> <li>• Odporność na urynek, krew i pot</li> <li>• Odporność na promienie UV</li> <li>• Wodoodporna</li> <li>• Bariera przed drobnoustrojami, przeciwbakteryjna i przeciwgrzybicza</li> </ul> <p>Wymagane dokumenty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Świadectwo z badań wystawione przez niezależną jednostkę badawczą dotycząca zgodności produktu z normą PN-EN 1022:2007, PN-EN 1728:2012, PN-EN 15373:2010, PN-EN 12520:2010 lub równoważnymi w zakresie wymagań wytrzymałościowych i bezpiecznych rozwiązań konstrukcyjnych.</li> <li>• Świadectwa winny być wystawione przez niezależne laboratorium badawcze.</li> <li>• Parametry tapicerki poparte dokumentami.</li> <li>• Wymaga się aby producent sofy posiadał i dostarczył certyfikat ISO 9001 oraz ISO 14001 lub równoważne</li> <li>• Należy przedstawić oświadczenie producenta siedzisk, że w danej partii sof zastosuje piankę o właściwościach trudnozapalnych.</li> </ul>
---	--------------------	--------	--

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.



8	Krzesło dla studentów Ks1	352 szt.	<p><b>Krzesło dla studentów</b></p> <p>Krzesło musi być na czterech nogach o prostym ergonomicznym designie. Stelaż musi być wykonany z rury stalowej o przekroju FI 19 x 1,5 mm, wykonany w technologii gięcia bez zmiany przekroju profilu, nogi biegnące wzdłuż bocznej krawędzi siedziska, połączone muszą być między sobą wspornikami łączącymi je pod siedziskiem krzesła. Kubełek krzesła musi być wykonany z polipropylenu z charakterystycznym otworem w dolnej części oparcia. Krzesło musi być z możliwością sztaplowania do 12 sztuk.</p> <p>Wymagany certyfikaty:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certyfikat zgodności z normą EN 16139 oraz EN1729 lub równoważnymi.</li><li>• Wymagane potwierdzenie zgodności z wymaganiami Möbelfakta lub równoważne. Certyfikat GREENGUARD oraz EPD (Środowiskowa Deklaracja Produktu) lub równoważne.</li><li>•</li></ul> <p>Kolorystyka do uzgodnienia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Wymiary (+/-2%) Szerokość – 490mm Głębokość – 515mm Wysokość siedziska - 430mm Wysokość całkowita – 825mm</p> 
---	------------------------------	----------	---

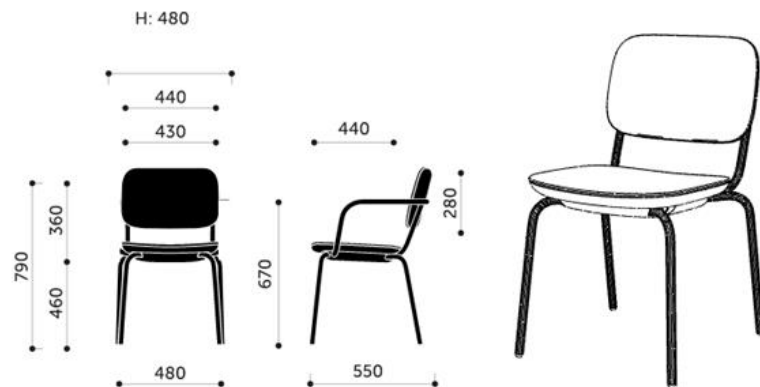



9	Krzeseł Ks2	94 szt.	<p><b>Krzeseł</b></p> <p>Krzeseł musi być na czterech nogach. Stelaż musi być wykonany z rury stalowej o wymiarach 19x1,5 mm, malowany proszkowo na jeden z 8 dostępnych kolorów, nogi krzeseł zakończone muszą być stopkami z tworzywa sztucznego z ślizgiem filcowym zabezpieczające podłogę przed rysowaniem. Siedzisko i oparcie wykonane muszą być jako jednolita konstrukcja kubekowa z polipropylenu w jednym z 7 dostępnych kolorów, z owalnym otworem na styku siedziska i oparcia krzeseł. Na siedzisku musi być tapicerowana nakładka. Kubetek musi być mocowany do stelaża bez widocznych od strony osoby siedzącej śrub montażowych. Konstrukcja krzeseł umożliwia jego sztaplowanie w ilości do 10 szt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wymagane potwierdzenie zgodności produktu z normą EN 16139:2013 lub równoważną, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.</li> <li>• Wymagany certyfikat GREENGUARD potwierdzający spełnienie restrykcyjnych limitów emisji substancji chemicznych oraz deklaracja środowiskowa produktu EPD. Wymagane potwierdzenie zgodności z wymaganiami Möbelfakta</li> </ul> <p>Kolorystyka do uzgodnienia po wyłonieniu wykonawcy.</p> <p>Wymiary (+/-2%) Szerokość – 490mm Głębokość – 515mm Wysokość siedziska - 430mm Wysokość całkowita – 825mm</p> <div style="text-align: center;">  </div>
---	----------------	------------	---

10	Krzeseł Ks3	41 szt.	<p><b>Krzeseł</b> Krzeseł musi być na stelażu metalowym o wymiarach 20mm x 2mm, gięty bez zmiany przekroju profilu w miejscach gięcia, malowany. Oparcie w całości tapicerowane (bez użycia metalowych zszywek, bez kleju), konstrukcja wykonana z polipropylenu w 100% pochodzącego z recyklingu, pianka oparcia - wylewana o gęstości 90 kg/m<sup>3</sup>. Siedzisko tapicerowane (bez użycia metalowych zszywek, bez kleju), konstrukcja wykonana z polipropylenu w 100% pochodzącego z recyklingu, pianka siedziska - wylewana o gęstości 115 kg/m<sup>3</sup>. Plastikowa maskownica pod siedziskiem. Jest produktem o obiegu zamkniętym. Pod koniec okresu użytkowania produktu wszystkie komponenty można zdemontować, rozdzielić na surowce i poddać pełnemu recyklingowi. Stworzony z materiałów pochodzących z recyklingu a nie z materiałów naturalnych. Wykonany w 100% z propylenu pochodzącego z recyklingu zamiast ze sklejki. Krzeseł tapicerowane tkaniną z atestem trudnopalności EN 1021:1:2 lub równoważnym, 100% poliester, o klasie ścieralności na poziomie min. 100 000 cykli (PN-EN ISO 12947-2 lub równoważnym), odporności na piling min. 5 (PN-EN ISO 12945-2 lub równoważnym), odporności na światło min 5 ( PN –EN ISO 105-B02 lub równoważnym) gramatura min. 340g/m<sup>2</sup></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wymagane potwierdzenie zgodność produktu z normą EN 16139:2014 lub równoważną, wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.</li> <li>• Wymagane potwierdzenie zgodności z wymaganiami Möbelfakta (dotyczące trwałości i bezpieczeństwa, dbałości o środowisko i odpowiedzialności społecznej)</li> <li>• Krzeseł posiada certyfikat EPD informujący o wpływie danego produktu na środowisko naturalne. Deklaracja oparta jest na analizie cyklu życia produktu, energii zużytej do jego wytworzenia oraz możliwości recyklingu.</li> <li>• Krzeseł posiada certyfikat zgodności Greenguard.</li> <li>• Krzeseł produkowane oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 oraz ISO 45001:2018 lub równoważnymi potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii</li> </ul>
----	----------------	------------	---

Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju.

Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.



11	ławki/siedziska łączone Ł1	32 szt.	<p><b>ławki/siedziska łączone (1 komplet = 5 siedzisk)</b></p> <p>ławka dla pięciu osób, na stalowej ramie z miękkim tapicerowanym siedziskiem i oparciem. Stelaż ramy: nogi muszą być wykonane są z profili stalowych 60x40x2.0mm (element pionowy) oraz 50x30x2.0mm (element poziomy). Szyna nośna musi być wykonana z profilu stalowego 60x30x3.0 mm. Całość musi być malowana proszkowo na kolor czarny. Podstawa siedziska i oparcia musi być wykonana z rury owalnej 30x15x1.3mm. Siedzisko: szkielet musi być wykonany ze sklejki bukowej 4 warstw. gr. 4.6 mm oklejony formatką gąbki o gęst. minimum 25kg/m<sup>3</sup> – gr. 30 mm. Osłona siedziska musi być wykonana z tworzywa sztucznego. Oparcie: szkielet musi być wykonany ze sklejki bukowej 4 warstw. gr 4.6 mm oklejony formatką gąbki o gęst. minimum 21kg/m<sup>3</sup> – gr.25 mm. Osłona oparcia wykonana z tworzywa sztucznego. ławka musi posiadać stopki do miękkich powierzchni. Kolor tkaniny tapicerskiej: do uzgodnienia z Zamawiającym. Kolor elementów z tworzywa sztucznego: czarny.</p> <p>ławki muszą posiadać:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Atest wytrzymałościowy: EN13761, EN1728, EN1022, EN15373 poziom 2 lub równoważne. Kolorystka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</li></ul> 
----	----------------------------------	------------	--

12	ławki/siedziska łączone ł2	1 szt.	<p><b>ławki/siedziska łączone (1 komplet = 3 siedziska)</b></p> <p>ławka dla trzech osób, na stalowej ramie z miękkim tapicerowanym siedziskiem i oparciem. Stelaż ramy: nogi muszą być wykonane są z profili stalowych 60x40x2.0mm (element pionowy) oraz 50x30x2.0mm (element poziomy). Szyna nośna musi być wykonana z profilu stalowego 60x30x3.0 mm. Całość musi być malowana proszkowo na kolor czarny. Podstawa siedziska i oparcia musi być wykonana z rury owalnej 30x15x1.3mm. Siedzisko: szkielet musi być wykonany ze sklejki bukowej 4 warstw. gr. 4.6 mm oklejony formatką gąbki o gęst. minimum 25kg/m<sup>3</sup> – gr. 30 mm. Osłona siedziska musi być wykonana z tworzywa sztucznego. Oparcie: szkielet musi być wykonany ze sklejki bukowej 4 warstw. gr 4.6 mm oklejony formatką gąbki o gęst. minimum 21kg/m<sup>3</sup> – gr.25 mm. Osłona oparcia wykonana z tworzywa sztucznego. ławka musi posiadać stopki do miękkich powierzchni. Kolor tkaniny tapicerskiej: do uzgodnienia z Zamawiającym. Kolor elementów z tworzywa sztucznego: czarny.</p> <p>ławki muszą posiadać:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Atest wytrzymałościowy: EN13761, EN1728, EN1022, EN15373 poziom 2 lub równoważne. Kolorystyka do ustalenia po wyłonieniu wykonawcy.</li></ul>
----	----------------------------------	-----------	--

