

MODYFIKACJA NR 1 DO SWZ

SZCZEGÓŁOWY OPIS ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA

1. MEBLE

1.1. OPIS MEBLI typ A

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

BIURKA NAROŻNE – typ A (BN1, BN2):

Błaty biurek wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A w dekorze dąb. Błaty grubości 28-32mm, oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy złożony z dwóch pionowych kolumn malowanych proszkowo w kolorze RAL 7043, połączonych dwoma belkami konstrukcyjnymi, wspartych na poziomych stopach. Stopy poziome wykonane ze stali nierdzewnej polerowanej lub aluminium polerowanego bez powłoki lakierniczej co zapobiega możliwości powstania uszkodzeń powłoki lakierniczej podczas eksploatacji. Stopy zakończone krążkami regulacyjnymi umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10mm, mocowane są w środku swojej długości do kolumn pionowych stelaża. Kolumny pionowe stelaża o przekroju kwadratowym o wymiarze boku min. 60mm, połączone są ze sobą dwoma belkami metalowymi o przekroju min. 30x30mm, umieszczonymi pod blatem, stanowiącymi elementy konstrukcyjne zapewniające sztywność stelaża bez zastosowania dodatkowych elementów. Błaty posiadają od spodu wklejone metalowe gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich z innymi blatami za pomocą śrub. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami zawartymi w normie PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Błaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

BLENDY – typ A (BO1)

Panel dolny płytowy z kątownikami metalowymi, płyta wykonana wg opisu płyty dla mebli wg opisu typu A, w dekorze dąb, wykończona listwą ochronną w dekorze płyty.

KONTENERY – typ A (KS1, KS2):

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

- 1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt,
- 2) kontenery stacjonarne: blaty grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm zgodną z dekorem laminatu płyt, wysunięte do tyłu 50 mm poza korpus, korpus szerokości 400mm i głębokości 600mm, łączenie kontenerów stacjonarnych z blatem biurka za pomocą kątowników grubości min. 2mm, kontenery posadowione na 4 plastikowych nóżkach wysokości 50-70mm z możliwością poziomowania,
- 3) kontenery mobilne: blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt, posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu,
- 4) szuflady z wkładami wykonanymi z płyt laminowanych dwustronnie gr.10-12mm, mocowane na

przewodnicach rolkowych,

5) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchylny),

6) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

SZAFY, REGAŁY – typ A (SN1, SN2, SN3, SN4, RA1):

Meble wykonane z płyt meblowych zgodnie z opisem dla mebli typu A - blaty i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze antracytowym;

- wieńce górne szaf i regałów wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekokiem zgodnym z laminatem płyty.

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

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

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

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

STOŁY – typ A (ST1, ST5):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekokiem laminatu płyt. Podstawę stołów stanowią nogi wykonane z kształownika stalowego o przekroju prostokątnym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 x 60-70 mm stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm. Elementy metalowe malowane proszkowo. Nogi w górnej części zakończone talerzem poprzez który nogi mocowane są do blatu od spodu pod kątem w zakresie 95-105 stopni. Elementy malowane stołu muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (ST2, ST3):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekokiem laminatu płyt. Podstawę stołów stanowi stelaż metalowy malowany proszkowo w kolorze RAL 7043 z nogami wykonanymi z drewna w dolnej części. Nogi montowane pod kątem rozwartym w stosunku do blatu, rozszerzając się ku dołowi. Drewniana część nóg wykonana z drewna jesionu, kolor naturalny. Wymiar przekroju nogi w zakresie 35-45x35-45 mm ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie min. 10 mm. Nogi w górnej części zagłębione w stalowym profilu o przekroju w zakresie 40-50x40-50 mm oraz połączone parami pod krótszymi bokami blatu poziomym profilem stalowym o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Pary nóg łączone pod blatem wzdłużną belką konstrukcyjną wykonaną z profilu stalowego o przekroju prostokątnym w zakresie 60-70 x 20-30 mm. Między blatem stołu, a podstawą znajdują się dystanse z tworzywa sztucznego tworzące dylatację 10-15 mm. Blaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża oraz łączenie ich ze sobą w ciągi za pomocą śrub. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami

bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

STOŁY – typ A (ST4):

Blaty stołów wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu A w dekorze dąb jasny. Blaty o całkowitej grubości 28-32mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm zgodną z dekorem laminatu płyt. Podstawę blatów stanowi stelaż metalowy, malowany proszkowo w kolorze białym. Stelaż składa się z nóg rozmieszczonych w narożnikach blatu, wykonanych z kształtownika stalowego o przekroju kwadratowym, o wymiarze boku w zakresie 30-40 x 30-40 mm, połączonych parami w górnej części profilem poziomym o tym samym przekroju. Pod blatem znajduje się podłużna belka wzmacniająca, łącząca podwójne zestawy nóg, posiadająca przekrój min. 50x25mm. Nogi ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie w zakresie min. 10 mm. Między blatem biurka, a podstawą znajdują się dystanse tworzące dylatację 10-15 mm. Blaty posiadają od spodu wklejone gniazda montażowe umożliwiające przykręcenie stelaża. Stoły muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2. Elementy malowane stelaża muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający wytrzymałość powierzchni na uderzenia: stopień zmian nie mniej niż 5 dla wysokości uderzenia z co najmniej 50mm wg normy PN-ISO 4211-4. Blaty muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzający odporność krawędzi płyt na wodę na ocenę min. 5 wg normy IOS-TM—0002/5.

1.2 OPIS MEBLI typ B

Meble systemowe z nadanymi symbolami poszczególnych pozycji, umożliwiające zmianę konfiguracji mebli oraz rozbudowę w przyszłości o kolejne elementy. Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie z rysunkiem dekoru lub wykończonych HPL – zgodnie z opisem poszczególnych pozycji. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego gr. min. 1mm zgodne z rysunkiem i strukturą powierzchni płyt, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty, a także brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża oraz ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty. Wymagane atesty higieniczne obejmujące gotowe wyroby dla wszystkich mebli typu B przeprowadzone przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze, dopuszczające wyroby do użytkowania w pomieszczeniach biurowych lub użyteczności publicznej.

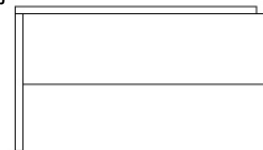
BIURKA – typ B (BG1):

Biurka z blatem prostokątnym, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu B gr. 38-42mm w dekorze dąb. Błat wsparty z jednej strony na stojaku o głębokości równej głębokości blatu oraz zlicowanym z krótszą krawędzią blatu biurka, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu B gr 38-42 mm w dekorze dąb. Z drugiej strony blat wsparty na stojaku o głębokości równej głębokości blatu oraz zlicowanym z krótszą krawędzią blatu biurka, posiadający dodatkowy element ozdobny o głębokości równej głębokości stojaka i szerokości 25-28 cm, mocowany w poziomie pod blatem biurka z zachowaniem dylatacji równej 10-20 mm – cały stojak wykonany z płyty wiórowej grubości równej grubości blatu, wykończony na powierzchni HPL w kolorze białym z krawędziami zabezpieczanymi listwami z tworzywa sztucznego w kolorze białym. Obydwa stojaki połączone blendą konstrukcyjną wysokości 30-35 cm wykonanej z płyty laminowanej gr. 18 mm w dekorze dąb. Elementy biurek łączone na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Biurka muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2.



POMOCNIKI – typ B (PG1):

Pomocniki z blatem prostokątnym, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu B gr. 38-42mm w dekorze dąb. Błat wsparty z jednej strony na stojaku o głębokości równej



głębokości blatu oraz zlicowanym z krótszą krawędzią blatu pomocnika, wykonanym z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu B gr 38-42 mm w dekorze dąb. Z drugiej strony blat mocowany jest do biurka za pomocą płaskowników metalowych grubości min. 2 mm. Blat pomocnika ze stojakiem połączony blendą konstrukcyjną wysokości 30-35 cm wykonanej z płyty laminowanej gr. 18 mm w dekorze dąb, blenda dłuższa od blatu pomocnika o 8-10 cm nachodząca na stojak biurka. Pomocniki muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normach: PN-EN 527-2.

KONTENERY – typ B (KG1):

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

- 1) fronty i korpus z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekokrem laminatu płyt,
- 2) blaty z płyty gr. min. 18mm wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm zgodną z dekokrem laminatu płyt,
- 3) posadowione na 4 skrętnych kółkach plastikowych z kółkami minimum fi 50 mm w tym 2 kółka z blokadą przesuwu, szuflady z wkładami metalowymi, mocowane na prowadnicach rolkowych,
- 4) zamknięcie na zamek centralny z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu, klucz z zabezpieczeniem przed wyłamaniem (uchylny),
- 5) Kontenery muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

GARDEROBY, KOMODY – typ B (GR1, KM1):

Szafy wykonane z płyty laminowanej wg opisu dla mebli typu B w dekorze dąb, fronty komód KM1 pokryte HPL w kolorze białym.

- wieńce górne szaf wykonane z płyty laminowanej gr. 18–28mm,
- korpusy szaf, plecy, półki oraz pozostałe elementy wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- wieńce górne komód KM1 wykonane z płyty laminowanej gr. 38-42mm

Wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2 mm z dekokrem zgodnym z laminatem płyt.

Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociągami i cichym samodomykiem. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przymykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wewnątrz.

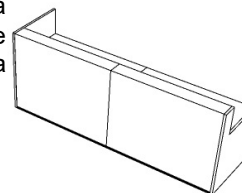
Korpus łączony na złącza mimośrodowe metalowe z niklowaną częścią zaciskową fi 14-16mm oraz metalowo-tworzywową częścią rozprężną. Półki wsparte na systemie podpórek samozaciskowych. Podpórki złożone z tworzywowej części osadzonej w półce oraz metalowo-tworzywowej trzpienia trwale mocowanego w korpusie szafy. Sposób mocowania półek zapobiega ich przypadkowemu wysunięciu się, a także zwiększa sztywność korpusu. Szafy oraz komody wyposażone w plastikowe stopki z możliwością poziomowania. Szafy oraz komody muszą posiadać atest lub świadectwo z badań przeprowadzonych przez niezależny od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy, potwierdzające zgodność oferowanych mebli z wymaganiami bezpieczeństwa oraz trwałości mebli zawartymi w normie: PN-EN 14073-2, PN-EN 14074.

1.3. OPIS MEBLI typ C

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

LADY – typ C (LP1):

Lada składająca się z dwóch elementów prostych o wym. 140x82x110 cm z dwiema przelotkami, wykonanych z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu C w dekorze dąb. Blaty robocze grubości 28-32 mm oklejone listwą ochronną z tworzywa



sztucznego grubości min. 2 mm zgodnie z dekokiem laminatu płyty. Blaty klienta głębokości 18 cm umieszczone na wysokości 110 cm, wykonane z płyty laminowanej gr. 18 mm. Ściany boczne wykonane z płyty gr. 28-32 mm oklejone listwą ochronną z tworzywa sztucznego o grubości min. 2 mm zgodnie z kolorem i dekokiem laminatu płyty. Ściana frontowa z płyty gr. min 18 mm w dekorze dąb.

1.4. OPIS MEBLI typ D

Meble wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie ze strukturą zsynchronizowaną z rysunkiem dekoru. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego mocowane maszynowo. Wykończenie listew z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

ŁÓŻKA – typ D (LK1, LK2):

Łóżka wykonane wg rysunku poglądowego z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu D w dekorze dąb. Konstrukcja materaca wsparta na ramie prostokątnej biegnącej wzdłuż krawędzi. Rama posiada min. 3 dodatkowe poprzeczne drewniane listwy wzmacniające. Konstrukcja na całości wzmocniona płytą MDF. Materac wysokości min. 20 cm z wkładem w postaci górnej gąbki gr. min. 3 cm, sprężyn bonelowych w ilości min. 100 szt na m² oraz mat wygłuszających znajdujących się powyżej i poniżej sprężyn bonelowych. Łóżko otwierane za pomocą metalowego podnośnika sprężynowego. Skrzynia, wezglowie, dno pojemnika na pościel oraz elementy konstrukcyjne wykonane z płyty meblowej gr. min. 18 mm. Elementy widoczne oklejone obrzeżem PCV grubości min. 2 mm, pozostałe elementy oklejone obrzeżem PCV grubości min. 0,5 mm. Materac w całości tapicerowany tkaniną tapicerską o gramaturze min. 250g/m², posiadającą wytrzymałości na ścieranie nie mniej niż 100 tys. cykli Martindale'a, oraz posiadającą pozytywny atest na trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze – dokumenty należy dołączyć do oferty.

SZAFKI NOCNE – typ D (NS1, NS2):

Meble wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu D w dekorze dąb. Ściany boczne korpusu gr. min. 18 mm wysunięte do góry ponad wieniec górny o 5 cm, wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 2 mm w dekorze płyty. Pozostałe elementy wykonane z płyt meblowych grubości min. 18 mm, wykończonych listwą ochronną z tworzywa sztucznego grubości min. 0,5 mm. Plecy poniżej górnego wieńca z płyty HDF gr. min. 3 mm. Wieniec górny i dolny zastonięte frontem. Szafka wewnątrz z jedną półką na środku wysokości. Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociąganiem i systemem cichego domyku. Drzwiczki zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym wybitym na zamku oraz kluczu. Szafki na stopkach z tworzywa z funkcją regulacji wysokości w zakresie min. 10 mm. Uchwyty metalowe w kolorze satynowych z rozstawem min. 128 mm.

SZAFY, NADSTAWKI – typ D (SM1, SM2, NA1, NA2):

Szafy i nadstawki wykonane z płyt meblowych wg opisu dla mebli typu D wieńce i fronty w dekorze dąb, korpusy jednolite w kolorze białym.

- wieńce górne szaf, nadstawek i regałów wykonane z płyty laminowanej gr. 28-32mm,
- korpusy i półki wykonane z płyty laminowanej gr. min. 18mm,
- plecy wykonane z płyty HDF gr. min. 3mm, wsuwane w nafrezowane boki szaf inadstawaek. Usztywnione za pomocą tworzywowych stabilizatorów przykręcanych na łączeniu pleców z korpusem, nie dopuszcza się pleców nakładanych.
- wszystkie widoczne krawędzie płyt (także z tyłu mebli) wykończone listwą ochronną z tworzywa sztucznego gr. min. 2mm z dekokiem zgodnym z laminatem płyty.

Szafy posadowione na cokołach wysokości 10 cm, ze stopkami umożliwiającymi poziomowanie. Drzwiczki uchylne mocowane na zawiasach puszkowych z samodociąganiem i systemem cichego domyku. W układach dwudrzwiowych wykonanych z płyt meblowych, jedno ze skrzydeł drzwiowych wyposażone w listwę przemykową plastikową z gumową uszczelką, utrudniającą wnikanie kurzu do wewnątrz. Drzwiczki szaf wykonanych z płyt meblowych zamykane na zamki patentowe z numerem seryjnym. System zamykania drzwi nie wymaga stosowania zasuvek drzwiowych.

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

1.6. OPIS MEBLI typ E

Mebłe wykonane z płyt wiórowych laminowanych dwustronnie. Krawędzie płyt zabezpieczone poprzez listwy ochronne z tworzywa sztucznego, klejone na gorąco maszynowo wraz z załamaniem i polerowaniem krawędzi, zapewniającym dokładne dopasowanie szerokości obrzeża do grubości płyty oraz brakiem jakichkolwiek nierówności obrzeża lub ubytków warstwy dekoracyjnej na krawędzi płyty.

ZABUDOWY KUCHENNE – typ E (ZK1, ZK2, ZK3, ZK4)

- szafki dolne wysokości 82 cm i głębokości 53 cm, na stopkach plastikowych wys. 10 cm z regulacją wysokości, przykryte blatami postforming gr. min. 36 mm w dekorze do wyboru na etapie realizacji, krawędź z wyobleniem o promieniu 9 mm,
 - szafki górne wysokości 72 cm, głębokości 30-35 cm, mocowane do ściany na zawieszkach regulowanych
 - korpusy szafek oraz fronty szafek dolnych w dekorze Dąb Lancelot, fronty szafek górnych z płyty meblowej gr.18mm w kolorze białym, plecy wykonane z płyt HDF gr. min. 3 mm.
 - szuflady z bokami metalowymi na prowadnicach kulkowych z cichym samodomykiem oraz dnem i tyłem wykonanym z płyty meblowej gr. 12-18 mm,
 - zawiasy puszkowe z samodociągami, uchwyty metalowe o rozstawie min. 90mm w kolorze czarnym do ciągów szafek dolnych, szafki górne bez uchwytów z wypuszczonym frontem poniżej korpusu szafki.
- Ciąg szafek górnych z drzwiczkami uchylnymi na boki. Ciąg szafek dolnych powinien zawierać jedną szafkę pod zlewozmywak oraz przynajmniej jedną szafkę 3-szufladową, pozostałe szafki z drzwiczkami uchylnymi wykonane w ilości i rozmiarze stanowiącym uzupełnienie wymaganej długości ciągów.
- Wykonawca zobowiązany jest dopasować ciągi kuchenne funkcjonalnie i wymiarowo do dedykowanych pomieszczeń. W zakresie prac należy uwzględnić montaż zlewozmywaków oraz sprzętu AGD.

2. FOTELE I KRZESŁA

FOTELE – typ FE1

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

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 400 – 550 mm **wysokość siedziska w zakresie minimum 450 – 570 mm**
- ~~wysokość całkowita od podłoża od 1130 mm do 1380 mm~~ **wysokość całkowita od podłoża od 1150 mm do 1390 mm**
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 420 – 470 mm
- szerokość siedziska 480 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 160 – 220 mm

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

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

FOTELE – typ FE2

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

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

- wysokość siedziska w zakresie minimum 450 – 570 mm
- ~~wysokość całkowita od podłoża od 1400 mm do 1750 mm~~ **wysokość całkowita od podłoża od 1150 mm do 1270 mm**
- regulacja głębokości siedziska minimum w zakresie 450 – 500 mm
- szerokość całkowita 700 mm
- szerokość siedziska 500 mm
- regulacja wysokości podłokietników w zakresie 150 – 250 mm

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

Fotel musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 1335-1, PN-EN 1335-2 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL1

Krzesła wykonane z litego drewna dębowego z wyrazistym rysunkiem słoju, posiadające wyprofilowane oparcie w postaci dwóch szerokich frezowanych listew z litego drewna dębowego. Siedzisko tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającej odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość oparcia 300 mm
- szerokość siedziska 400 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 400 mm
- wysokość całkowita 950 mm
- wysokość siedziska 470

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

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.



KRZESŁO – typ KL2

Krzesło konferencyjne na 4 nogach. Stelaż wykonany z rur stalowych chromowanych o przekroju fi 20-22mm wykonany w technologii gięcia rur przy zachowaniu jednolitego przekroju. Nogi od spodu zabezpieczone stopkami przegubowymi z tworzywa, zapobiegającymi rysowaniu podłoża. Oparcie ażurowe wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze białym, montowane do stelażu bez użycia połączeń śrubowych. Siedzisko

wykonane również z tworzywa sztucznego w kolorze białym nie przykręcane do stelażu, pozwalające na łatwą wymianę w przypadku uszkodzenia lub pobrudzenia. Siedzisko posiada nakładkę wykonaną ze sklejki, pokrytą pianką i tapicerowaną tkaniną tapicerską łatwozmywalną, posiadającą na powierzchni imitację splotu tkaniny, posiadającą gramaturę nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Siedzisko wyposażone od spodu w osłonę wykonaną z tworzywa sztucznego i wyposażoną w miękkie odbojniki zapobiegające przypadkowemu uszkodzeniu innego siedziska w trakcie sztaplowania. W osłonie pod siedziskiem muszą znajdować się wysuwane na szerokość łączniki do łączenia krzeseł w rzędy, wykonane z pręta stalowego. Łączenie w rzędy bez użycia narzędzi. Krzesło wyposażone w podłokietniki wykonane w całości z tworzywa sztucznego, mocowane w tylnej części do stelaża, a w przedniej części do spodu siedziska. Krzesło z możliwością sztaplowania do min. 5 szt.

Wymagane wymiary (+/- 25 mm):

- wysokość całkowita: 780 mm
- wysokość siedziska 460 mm
- wysokość oparcia: 400 mm
- szerokość oparcia: 410 mm
- szerokość całkowita krzesła z podłokietnikami: 570 mm
- wysokość podłokietników: 240 mm

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL3

Krzesło stacjonarne na stelażu stalowym w kształcie dwóch płóz. Płozy o przekroju fi 12-16 mm, chromowane, wyposażone w stopki. Siedzisko wyprofilowane ergonomicznie, wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach. Oparcie posiada wycięcie od spodu, dolnej krawędzi ułatwiające jego przemieszczanie – dolna krawędź wycięcia umieszczona nie niżej niż 50 cm od ziemi (+/- 25mm). Konstrukcja oparcia wyściełana obustronnie trudnopalną pianką poliuretanową wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach o gęstości min. 60 kg/m³, wyprofilowane ergonomicznie. Krzesło tapicerowane tkaniną tapicerską o jednolitym drobnym włosku, wykonaną z min. 50% poliestru, posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 200 000 cykli Martindale oraz posiadającą trudnopalność wg norm PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

- szerokość całkowita 500 mm
- szerokość siedziska 470 mm
- głębokość całkowita 550 mm
- głębokość siedziska 440 mm
- wysokość całkowita (liczona do krańca oparcia) 900 mm
- wysokość siedziska 470 mm

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy zgodnie z PN-EN 13761 lub PN-EN 16139, PN-EN 1728 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁO – typ KL4

Krzesło stacjonarne na ramie z 4 nogami. Siedzisko i oparcie jednoczęściowe z wycięciem zmniejszającym szerokość krzesła pomiędzy siedziskiem i oparciem, wykonane ze sklejki bukowej gięto-klejonej o grubości nie mniejszej niż 10mm. Stelaż wykonany z rury stalowej malowanej proszkowo na kolor czarny, średnicy min 20mm. Nogi mocowane pod siedziskiem pod kątem, rozszerzając się ku dołowi, tworzą w widoku bocznym zarys odwróconej litery V. Stelaż wyposażony w plastikowe odbojniki mocowane do rury, które zabezpieczają powierzchnię siedziska i oparcia przed zniszczeniem podczas składowania w stos, a końce nóg wyposażone w stopki tworzywowe. Miska siedziska połączona z ramą za pośrednictwem krążków montażowych. Siedzisko i oparcie posiadają tapicerowane nakładki, które można zdemontować i wymienić. Nakładki tapicerowane tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na

trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze. Sztaplowanie krzesel w ilości co najmniej 10 szt..

Wymagane wymiary krzesła (+/-25mm):

- całkowita wysokość 860mm,
- szerokość siedziska równa szerokości oparcia 400mm
- najwyższy poziom siedziska na wysokości 450mm od ziemi,
- głębokość siedziska 420mm
- całkowita szerokość krzesła – 500mm
- całkowita głębokość krzesła – 500 mm

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

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

Krzesło musi posiadać atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg norm PN-EN 13761 lub PN-EN 16139 oraz PN-EN 1022 z wynikiem pozytywnym wydany przez niezależny od wykonawcy oraz producenta ośrodek badawczy.

KRZESŁA – typ KL5

Krzesło stacjonarne na 4 nogach z tapicerowanym siedziskiem i oparciem oraz stałymi podłokietnikami. Szkielet siedziska i oparcia wykonany ze sklejki bukowej o grubości min. 8 mm, pokryty formatką gąbki ciętej. Siedzisko obłożone dwoma warstwami pianki ciętej o grubości min. 15 mm. Oparcie tapicerowane obustronnie obłożone dwoma warstwami pianki ciętej o grubości min. 20 mm z przodu oraz min. 5 mm w tylnej części. Siedzisko i oparcie jako oddzielne formatki nie stykające się ze sobą. Oparcie mocowane w tylnej części tylko do podłokietników za pośrednictwem dwupunktowych łączników. Podłokietniki z tworzywa sztucznego będące przedłużeniem przedniej nogi. Elementy tworzywowe w kolorze białym. Sztaplowanie min. 2szt. Rama metalowa wykonana z rury fi 20-25 mm, malowaną proszkowo na kolor biały. Siedzisko i oparcie tapicerowane tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600 g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale oraz atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane wymiary krzesła (+/- 25mm):

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

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

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

FOTELE – typ FO1

Fotel w kształcie prostopadłościanu. Rama wykonana z drewna litego z wmontowanymi sprężynami, wzmacniana sklejką oraz płytą wiórową, pokryta pianką ciętą oraz ociepliną meblową. Pianka siedziska o gęstości min.35 kg/m³ i grubości min.40mm. Podstawę stanowią nóżki chromowane, wykonane z kształtownika o z profilu 40 x 40 mm wysokości 120 mm. Sofy pokryte tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale'a oraz posiadającej pozytywny atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 730 mm
- szerokość całkowita 700 mm
- głębokość całkowita 690 mm
- wysokość siedziska 420 mm
- szerokość siedziska 550 mm
- głębokość siedziska 490 mm

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

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

SOFY – typ SO1

Sofa dwuosobowa w kształcie prostopadłościanu. Rama wykonana z drewna litego z wmontowanymi sprężynami, wzmocniana sklejką oraz płytą wiórową, pokryta pianką ciętą oraz ociepliną meblową. Pianka siedziska o gęstości min.35 kg/m³ i grubości min.40mm. Podstawę stanowią nóżki chromowane, wykonane z kształtownika o z profilu 40 x 40 mm wysokości 120 mm. Sofy pokryte tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale'a oraz posiadającej pozytywny atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 730 mm
- szerokość całkowita 1240 mm
- głębokość całkowita 690 mm
- wysokość siedziska 420 mm
- szerokość siedziska 1070 mm
- głębokość siedziska 490 mm

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

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

SOFY – typ SO2

Sofa trzyosobowa w kształcie prostopadłościanu. Rama wykonana z drewna litego z wmontowanymi sprężynami, wzmocniana sklejką oraz płytą wiórową, pokryta pianką ciętą oraz ociepliną meblową. Pianka siedziska o gęstości min.35 kg/m³ i grubości min.40mm. Podstawę stanowią nóżki chromowane, wykonane z kształtownika o z profilu 40 x 40 mm wysokości 120 mm. Sofy pokryte tkaniną tapicerską łatwozmywalną imitującą skórę o gramaturze nie mniej niż 600g/m², posiadającą odporność na ścieranie nie mniej niż 250 000 cykli Martindale'a oraz posiadającej pozytywny atest na trudnopalność wg norm EN 1021-1 oraz EN 1021-2, poparte odpowiednimi dokumentami wydanymi przez niezależne od wykonawcy oraz producenta mebli ośrodki badawcze.

Wymagane minimalne wymiary i parametry sofy (+/- 25mm):

- wysokość całkowita 730 mm
- szerokość całkowita 1500 mm
- głębokość całkowita 690 mm
- wysokość siedziska 420 mm
- szerokość siedziska 1350 mm
- głębokość siedziska 490 mm

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

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

ŁÓŻKA REHABILITACYJNE – typ LR1

Łóżko rehabilitacyjne wyposażone w materac, przeznaczone do opieki długoterminowej. Leże łóżka wykonane jako konstrukcja stalowa z listwami sprężynującymi lub siatką metalową malowaną. Leże cztero segmentowe z trzema segmentami ruchomymi: część pod głową, część udowa, część od kolan do stóp. Łóżko wyposażone w min. 2 silniki do regulacji leża sterowane za pomocą pilota z możliwością blokady poszczególnych pozycji łóżka. Łóżko w obudowie meblowej wykonane z płyt meblowych, 2 szczyty łóżka oraz po dwie regulowane poręcze po obu stronach łóżka. Bariery boczne łóżka muszą się opuszczać poniżej poziomu ramy łóżka. Materac do łóżka jednoczęściowy wykonany z pianki poliuretanowej o gęstości min. 30kg/m³ oraz grubości min. 12 cm. Pokrowiec materaca zdejmowany zasuwany suwakiem, wykonany z tkaniny zmywalnej oddychającej.

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

- leże dopasowane do materaca o wymiarach 900 x 2000 mm
- długość zewnętrzna łóżka 2100 – 2200 mm
- szerokość zewnętrzna łóżka 1000 – 1040 mm
- dopuszczalna maksymalna waga użytkownika co najmniej 150 kg
- elektryczna regulacja wysokości leża w zakresie od 380-420 mm do 780-820 mm