



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Lubuskiego Regionalnego Programu Operacyjnego na lata 2007 – 2013.

## **Minimalne wymagania technologiczne mebli pracowniczych**

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące wyposażenia meblowego. Oferent może zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych lub lepszych parametrach (np. grubość/wytrzymałość podanych materiałów oraz komponentów) jednak jego obowiązkiem jest wykazanie co najmniej równoważności. Oferent przedstawi dokładny opis oferowanych mebli wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.

Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności z ofertą, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na meble zgodne z ofertą na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.

Dane dotyczące nazw produktów oraz ich producentów wskazane w niniejszym opisie mają na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było zdefiniować przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:

- na blaty biurek i stołów: folii, lakierowania, oklein naturalnych (dopuszcza się melaminę, jeżeli spełnia narzucone wymagania);
- konstrukcji stelaży biurek i stołów innej niż wskazane, tzn. konstrukcja nie może być spawana lub skręcana śrubami;
- materiałów tapicerskich o innym składzie niż wskazany (dopuszcza się tolerancję składu tapicerskiego +/- 10%).

Zamawiający dopuszcza tolerancję wymiarów w zakresie +/- 10% za wyjątkiem elementów, przy których w opisie została już umieszczona dopuszczalna tolerancja wymiarów. Nie dopuszcza się zmiany szerokości i głębokości stołów oraz zmiany zakresu regulacji wysokości stołów, biurek, szaf.

Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane. Pod pojęciem systemowe Zamawiający rozumie meble, które można łączyć ze sobą w różnych konfiguracjach oraz pozwalające w przyszłości na rozbudowę. Zamawiający wymaga, aby Oferent do oferty załączył katalogi/foldery przedstawiające proponowane rozwiązania – dotyczy biurek, szaf, kontenerów.

Zgodnie z Rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 30 grudnia 2009 r. w sprawie rodzajów dokumentów, jakich może żądać zamawiający od Wykonawcy, oraz form, w jakich te dokumenty mogą być składane (§ 5.1), Zamawiający wymaga:

1. Wraz z ofertą należy załączyć wszystkie wymienione w opisie certyfikaty i atesty. Certyfikaty mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę niezależną 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 niezależną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Dokumenty te mają być opisane w sposób nie budzący wątpliwości do jakich mebli są dedykowane (nazwa widniejąca na certyfikacie musi być nazwą systemu w przedstawionym katalogu, folderze).

2. W przypadku tkanin tapicerskich należy do oferty dołączyć fabryczny próbnik tkanin oraz testy potwierdzające skład oraz wymaganą wytrzymałość na ścieranie (nie dotyczy skóry naturalnej). Atesty te mają być wystawione przez niezależną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju dokumentów. Próbnik i atesty mają być opisane w sposób niebudzący wątpliwości, do jakich mebli są dedykowane.

3. W celu potwierdzenia spełnienia podanych wymogów do każdego mebla należy przedstawić minimum jedną, osobną kartę katalogową (formatu minimum A4), na której będzie przedstawiony proponowany mebel. Karta katalogowa musi zawierać nazwę mebla lub nazwę użytego systemu meblowego, nazwę producenta mebla, rysunek lub zdjęcie proponowanego mebla (rozmiar zdjęcia pozwalający dostrzec szczegóły – optymalnie rozmiar zdjęcia A5), wymiary oraz szczegóły techniczne mebla pozwalające zweryfikować czy proponowany mebel spełnia wymagania projektu. Karty katalogowej nie trzeba wykonywać w przypadku mebli wg indywidualnego projektu, których wymiary należy dostosować do stanu rzeczywistego na budowie, np. kuchni, zabudów indywidualnych itp.

4. W celu potwierdzenia zgodności zaproponowanych rozwiązań technicznych z wymaganiami należy wraz z ofertą dostarczyć następujące gotowe meble wykonane zgodnie z wymaganiami:

- dowolne biurko z systemu, z którego Wykonawca zamierza skorzystać przy realizacji zamówienia,
- dowolną szafę z systemu szaf, z którego Wykonawca zamierza skorzystać przy realizacji zamówienia,
- krzesło gościnne,
- krzesło obrotowe.

Wymaga się, aby ww. meble były wykonane dokładnie w taki sposób, w jaki Oferent będzie chciał zrealizować ewentualne zamówienie.

Wskazane jest, aby ww. meble wykonane były we wskazanej w opisie przedmiotu zamówienia kolorystyce.

Zgodnie z art. 97 ust 2 Ustawy PZP po zakończeniu postępowania, Zamawiający zwróci ww. meble Wykonawcom, których oferty nie zostaną wybrane, na ich wniosek (koszty transportu mebli ponosi oferent). Meble dostarczone przez firmę, której oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza, mogą zostać użyte przez wykonawcę do zrealizowania zadania.

W przypadku braku możliwości dostarczenia kompletnych mebli, dopuszcza się dostarczenie tylko ich wybranych elementów, jeśli pozwoli to potwierdzić zgodność zaproponowanych rozwiązań ze specyfikacją.

## **Biurka**

Biurka powinny być systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. W obrębie systemu ma być zapewniona możliwość łączenia biurek z innymi meblami w różnych konfiguracjach. Biurka muszą posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 527-1:2004 oraz PN-EN 527-2, wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację Polskie Centrum Akredytacji (PCA). Biurka mają spełniając wymagania określone w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 1 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

## **Biurka Typ A – BA1, BA2, BA3, BA4, BA5, BA6, BA7, BA8**

### **Wymiary:**

BA1 – 120x80cm

BA5 – 180x70cm + front panel

BA2 – 140x80cm

BA6 – 180x60cm

BA3 – 160x80cm

BA7 – 140x80cm

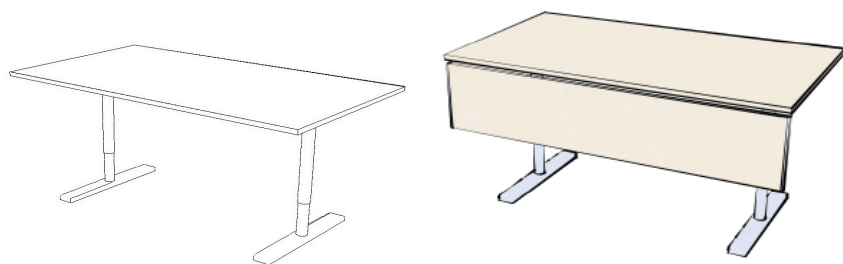
BA4 – 180x80cm

BA8 – 160x80cm

### **Specyfikacja:**

- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej spełniającej normę E1, grubości **30mm**, pokryty laminatem HPL o grubości 0,40mm w kolorze jasnoszarym lub brzożowym. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona porów i posiadać właściwości antyrefleksyjne. Laminat odporny na działanie wysokich temperatur (do 180 °C) oraz nie ulegający przebarwieniu pod działaniem substancji zewnętrznych.
- Krawędź biurka trwale zabezpieczona doklejką PCV o grubości 2,0mm.
- Konstrukcja w kolorze RAL 9006 ma składać się ze stelaża oraz nóg „T” z regulacją wysokości w zakresie min. 60-85cm. Preferujemy płynną regulację wysokości.
- Nogi grubości minimum 5cm, stopy wykonane z profilu prostokątnego o wysokości minimum 2,5cm i szerokości minimum 7cm.
- Każda stopa z dodatkowi stopkami z tworzywa sztucznego o grubości min 0,5cm z płynną regulacją ok. 0-1cm (dodatkowe poziomowanie biurka).
- Nogi łączone do blatu tylko i wyłącznie poprzez stelaż – żadna noga nie może być przykręcana bezpośrednio do blatu - zwiększenie wytrzymałość i trwałości mebla oraz łatwość przeprowadzenia wielokrotnego rozmontowania i zmontowania biurka bez pogorszenia jego stabilności i jakości.
- Stelaż z zamkniętego profilu stalowego o przekroju prostokąta optymalnie 3,5cm w pionie i 3,5cm w poziomie. Ze względów jakościowych preferowana jest rama stelaża bez spawów (łączenia wykonane przy pomocy mimośrodków), co zapewnia jednorodność konstrukcji.
- Stelaż wyposażony w systemowe gniazda pozwalające w trakcie użytkowania na dołączenie dostawek przy jednoczesnym ograniczeniu ilości nóg.
- Biurka i stoły przystosowane do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego oraz mocowania elementów uzupełniających takich jak półki, gniazda elektryczne i inne.
- Biurko BA7, BA8 z blatem w laminacie w kolorze brzożowym.
- Biurko BA5 z panelem frontowym. Panel ma być wykonany z płyty MDF grubości min 7mm pokryty dwustronnym laminatem HPL grubości min 0,40mm lub okleiną naturalną grubości min 0,60mm. Wysokość panelu ma wynosić ok. 30-50cm, długość ma być dostosowana do długości biurka. System montażu ma pozwalać na mocowanie panelu pod blatem w dowolnej odległości od krawędzi biurka.

Przykładowe rozwiązanie:



## **Biurka Typ B – BB1, BB2, BB3**

### **Wymiary:**

BB1 – 100x80cm

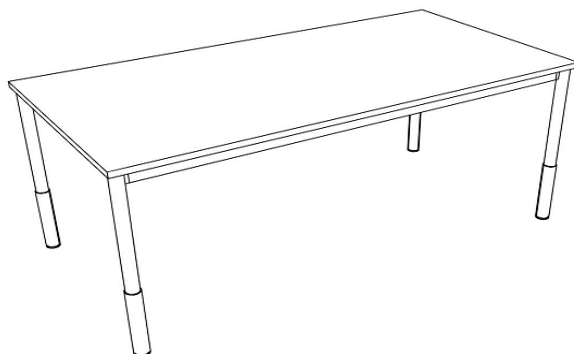
BB2 – 160x80cm

BB3 – 140x60cm

### **Specyfikacja:**

- Blat ma być wykonany z płyty wiórowej, trójwarstwowej spełniającej normę E1, grubości **30mm**, pokryty laminatem HPL o grubości 0,40mm w kolorze jasnoszarym lub brzożowym. Powierzchnia powinna być gładka, pozbawiona porów i posiadać właściwości antyrefleksyjne. Laminat odporny na działanie wysokich temperatur (do 180 °C) oraz nie ulegający przebarwieniu pod działaniem substancji zewnętrznych.
- Krawędź biurka trwale zabezpieczona doklejką PCV o grubości 2,0mm.
- Konstrukcja ze stelaża poprowadzonego wzdłuż zewnętrznej krawędzi biurka oraz nóg z regulacją wysokości w zakresie min. 60-82cm (preferujemy płynną regulację wysokości). Całość w kolorze RAL 9006.
- Nogi o grubości min. 4cm.
- Stelaż z zamkniętego profilu stalowego o przekroju prostokąta optymalnie 3,5cm w pionie i 3,5cm w poziomie. Ze względów jakościowych preferowana jest rama stelaża niespawana (łączenia przy pomocy mimośrodków), zapewniając tym samym jednorodność konstrukcji.
- Nogi łączone do blatu tylko i wyłącznie poprzez stelaż – żadna noga nie może być przykręcana bezpośrednio do blatu - zwiększenie wytrzymałości i trwałości mebla oraz łatwość przeprowadzenia wielokrotnego rozmontowania i zmontowania biurka bez pogorszenia jego stabilności i jakości.
- Gniazda mocowania nóg w stelażu wykonane z metalu (optymalnie powinien to być odlew żeliwny lub aluminiowy), okrągły, idealnie spasowany ze średnicą nogi tak, aby po przykręceniu nogi nie było żadnej szczeliny i noga była sztywna w gnieździe.
- Biurka i stoły przystosowane są do zastosowania pionowego i/lub poziomego systemu prowadzenia okablowania strukturalnego.

Przykładowe rozwiązanie:



## Kontenery – K1, K2

System kontenerów ma stanowić uzupełnienie systemów biurek i szaf. Kontenery K1 mają posiadać wysokość dostosowaną do schowania pod biurko (mobilne), natomiast K2 wysokość pozwalającą ustawienie ich do biurek (dostawne).

System kontenerów ma posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2:2006 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA).

Kolorystyka i użyte materiały mają być spójne z kolorystyką i materiałami użytymi do produkcji zarówno biurek jak i szaf. Kontenery mają być wykonane w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej.

### Wymiary:

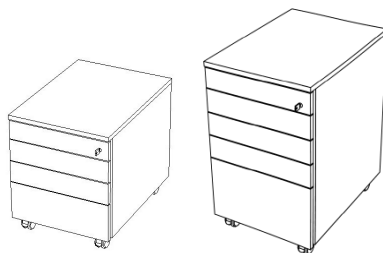
K1 – ok. 43x60x53

K2 – ok. 43x60x72

### Specyfikacja:

- Kontenery wykonane z płyty wiórowej spełniającej normę E1 w kolorze jasnoszarym, a front w kolorze średnioszarym.
- Obudowa i fronty wykonane z płyty wiórowej grubości minimum 18mm, plecy kontenera z płyty wiórowej grubości minimum 12mm.
- Wszystkie widoczne krawędzie trwale zabezpieczona klejką PCV lub PP w kolorze płyty.
- Kontenery wyposażone w kółka z tworzywa sztucznego o średnicy ok. 65mm, dwa przednie z blokadą jazdy.
- Kontenery wyposażone w zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady – zamek i klucz z indywidualnym numerem.
- Zamki z możliwością kompletowania dowolnych zestawów mebli otwieranych jednym kluczem, zamki centralne.
- Wkłady szuflad wykonane z wysokiej jakości tworzywa sztucznego – dopuszczalne obciążenie szuflad do 25 kg każda.
- Prowadnice szuflad łożyskowane, zapewniające lekki wysuw szuflad w zakresie 90%.
- Kontener niski z 4 szufladami, górna szuflada z funkcjonalnym piórnikiem.
- Kontener wyższy z 5 szufladami, górna szuflada z funkcjonalnym piórnikiem.
- Kontenery wyposażone w zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórnika).
- Jest wskazane, by szuflady nie posiadały uchwytów (przerwa pomiędzy szufladami a bokami kontenera pozwalająca swobodnie włożenie palców rąk i wysunięcie szuflady), dopuszcza się jednak stosowanie metalowych uchwytów o kolorystyce dopasowanej do nóg biurek.

Przykładowe rozwiązania:



## **Szafy - SZ1, SZ2, SZ3, SZ4, SZ5, SZ6, SZ7, SZ8, SZ9, SZ10, SZ11, SZ12, SZ13, SZ14, SZ15, SZ16, SZ17, SZ18, SZ19, SZ20**

Szafy systemowe, przeznaczone do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej z certyfikatem zgodności z normą dotyczącą jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2:2006 wystawionym przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację Polskie Centrum Akredytacji (PCA).

Ze względu na jakość, wytrzymałość i powtarzalność szafy mają być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania.

### **Wymiary:**

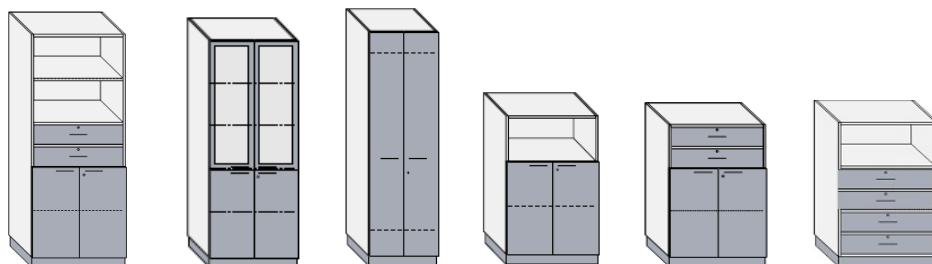
SZ1	–	60x44x204
SZ2	–	60x44x204
SZ3	–	60x44x204
SZ4	–	120x42x72
SZ5	–	80x42x90
SZ6	–	80x42x90
SZ7	–	80x42x90
SZ8	–	120x42x90
SZ9	–	80x44x128
SZ10	–	80x44x128
SZ11	–	80x44x128
SZ12	–	80x44x204
SZ13	–	80x44x204
SZ14	–	80x44x204
SZ15	–	80x44x204
SZ16	–	80x44x204
SZ17	–	80x44x204
SZ18	–	60x44x204
SZ19	–	80x44x204
SZ20	–	80x44x204

- Obudowa i drzwi wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości minimum 18mm.
- Półki wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości minimum 22mm.
- Plecy z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości minimum 12mm.
- Wszystkie płyty laminowane, wykończone tzw. Melaminą. Obudowa, półki i plecy w kolorze jasnoszarym, drzwi dolne, szuflady, drzwi na całą wysokość szaf, ramy drzwi szklanych i cokoły w kolorze średnioszarym. W pomieszczeniach B49, B50 i B51 obudowa, półki i plecy szaf w kolorze brązowym.
- Wszystkie widoczne krawędzie oklejone listwą PCV lub PP w kolorze płyty.
- Regulacja wysokości +/- około 32mm (nie dotyczy półek konstrukcyjnych).
- Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającemu przypadkowemu wyszarpieniu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki.
- Szafy wyposażone w cokół o wysokości ok. 8cm.
- Szafy z płynną regulacją wysokości w zakresie min 0-2cm przy pomocy nóżek zakończonych plastikowymi talerzykami, zapewniającymi możliwość przesunięcia szafy bez zniszczenia posadzki. Regulacja poziomowania od wnętrza szaf – bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia.
- Szafa ubraniowa wyposażona w uchwyt na wieszaki oraz dwie półki: górną i dolną.
- Wysokiej jakości zawiasy meblowe wyposażone w system samodociągu drzwiczek. Zawiasy zapewniające bezusterkową pracę przez minimum 80 tysięcy cykli pod obciążeniem.
- Wszystkie drzwi z zamkiem patentowy. Klucz i zamek z indywidualny numer (na podstawie tego numeru można w każdej chwili domówić dodatkowy klucz). Zamek

w drzwiach osadzony bez użycia dodatkowej osłony w postaci pierścienia – otwór pod zamek idealnie wykonany (nie dopuszcza się najmniejszych uszczerbków w płycie).

- Zamki z możliwością kompletowania dowolnych zestawów mebli otwieranych jednym kluczem, zamki centralne.
- Uchwyty metalowe dwupunktowe.
- Szafy muszą mieć możliwość zmiany funkcjonalności w trakcie użytkowania, tzn. np. możliwość dołożenia dodatkowego wyposażenia.
- Dla szaf SZ6, SZ10, SZ11, SZ12, SZ13, SZ20 – szuflady z prowadnicami stalowymi, łożyskowymi zapewniającymi lekkie wysuwanie – nie dopuszcza się rozwiązania w postaci tzw. metalbox czyli prowadnic rolkowych. Dno szuflady wykonane z płyty wiórowej grubości min 10mm lub stalowe o grubości min 2mm. Szuflady z wysuwem min 90% - szafa ma posiadać tzw przeciwagę, aby przy wysunięciu nie nastąpiło przechylenie i upadek szafy. Dopuszczalne obciążenie jednej szuflady min 15kg. Szuflady z zamkiem patentowym.
- Dla szaf SZ2, SZ3, SZ13, SZ16, SZ17, SZ18 – obudowa szafy i półki w kolorze brzożowym, a fronty w kolorze średnioszarym.
- Dla SZ15 i SZ16 - drzwi dolne w kolorze średnioszarym, a górne z wypełnieniem szklanym – witryna. Drzwi szklane wykonane przy użyciu ramki z aluminium, wewnątrz której osadzone jest szkło bezbarwne, bezpieczne.
- Szafy SZ7 i SZ8 – zamiast cokołu wyposażone w 4 kółka, drzwi przesuwne i top.

Przykładowe rozwiązania:



## **Stoły konferencyjne okrągłe – SK1, SK2**

Stoły konferencyjne do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Stoły mają posiadać certyfikat zgodności z normą dotyczącą jakości mebli biurowych: PN-EN 14073-2:2006 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację Polskiego Centrum Akredytacji (PCA).

### **Wymiary:**

SK1 – średnica 85cm

SK2 – średnica 120cm

### **Specyfikacja:**

- Konstrukcja na stelażu ramowym. Nogi/noga montowane do stelaża, a stelaż do blatu.
- Blaty wykonane z płyty wiórowej spełniającej normę E1, pokrytej obustronnie warstwą melaminy o podwyższonej odporności na ścieranie. Powierzchnia gładka, pozbawiona porów i posiadająca właściwości antyrefleksyjne. Laminat odporny na działanie wysokich temperatur oraz nie ulegający przebarwieniu pod działaniem substancji zewnętrznych.
- Krawędzie stołów trwale zabezpieczone doklejką PCV o grubości 2,0mm.
- Stelaż malowany wysokiej jakości ekologicznymi farbami proszkowanymi.
- Stosowane farby z atestem higienicznym dopuszczającym kontakt malowanych powierzchni z żywnością.
- Stelaże w kolorze metalizowanego aluminium RAL 9006.

## **Stół mobilny – bufetowy – BU1**

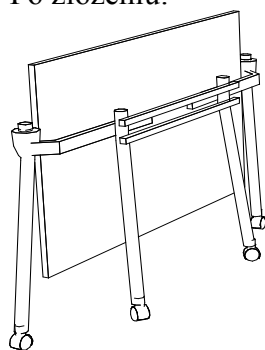
Stół mobilny – na kółkach z blokadą jazdy. Stół wykonany w technologii zapewniającej jego stabilność oraz łatwość składania. Stoły z atestem (lub certyfikatem) potwierdzającym zgodność z normą PN-EN 15371:2008 w zakresie bezpieczeństwa użytkowania. Dokument wystawiony przez niezależną jednostkę badawczą uprawnioną do badania mebli.

### **Specyfikacja:**

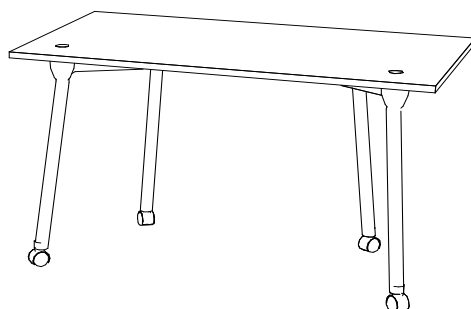
- Błat wykonany z MDF grubości minimum 18mm, krawędź mocno wyoblona, lakierowana bezbarwnym lakierem odpornym na zarysowania i promienie UV.
- Narożniki blatu zaokrąglone – promień ok. 1-2cm.
- Błat pokryty laminatem HPL grubości minimum 0,40mm jasnoszarym.
- Stół na czterech nogach wykonanych z rur stalowych o średnicy minimum 40-50mm w kolorze RAL 9006, zakończonych kółkami, każde kółko z blokadą jazdy.
- Nogi mocowane do stelaża, a stelaż mocowany do blatu.
- W blacie otwory wspomagające blokowanie rozłożonego stołu, które po rozłożeniu stołu zostają automatycznie zaślepione.
- System składania ze specjalną blokadą uniemożliwiającą przypadkowe rozłożenie stołu.
- Konstrukcja stelaża ze specjalnym systemem składania pozwalającym na łatwe i szybkie złożenie/rozłożenie stołu. System składania ma pozwalać na złożenie i rozłożenie stołu przez jedną osobę. Po złożeniu stołu blat spoczywa prostopadłe do posadzki, a stelaż układa się w taki sposób, aby stworzyć układ jezdny pozwalający na swobodne prowadzenie stołu przez jedną osobę.
- Stół po złożeniu ma być stabilny bez konieczności stosowania dodatkowych podpór.
- Wymiary stołu: około 70x150cm, wysokość 70cm, wymiary stołu po złożeniu: wysokość do 100cm, głębokość do 25cm.
- Waga stołu 25-35kg.

Przykładowe rozwiązanie:

Po złożeniu:



Po rozłożeniu:



### **Akcesoria uzupełniające:**

1. Rama z gniazdami zasilającymi w konfiguracji 2X GNIAZDO 230V +2 RJ45 – **RAMA**

Przykładowe rozwiązanie:



2. Wózek na komputer typu „trolley” – **WÓZEK**

Wózek wykonany ze stali i lakierowany farbą proszkową odporną na zarysowania w kolorze RAL 9006, z 4 kółkami jezdnyymi oraz regulacją szerokości w zakresie 11-25cm.

Przykładowe rozwiązanie:



3. Kanał plastikowy typu kręgosłup – **KANAŁ**

Przykładowe rozwiązanie:



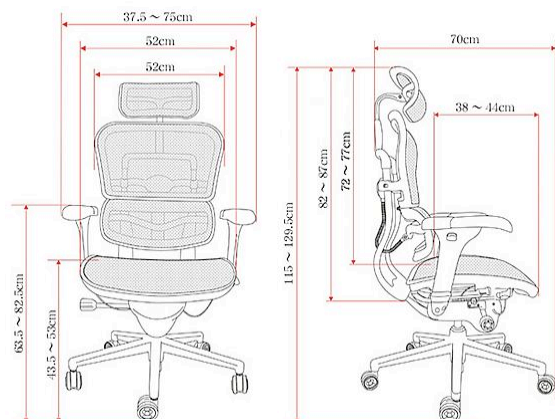
## Fotel pracowniczy obrotowy - FP1

Fotel obrotowy ma spełniać założenia określone w Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z 1 grudnia 1998r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowiskach wyposażonych w monitory ekranowe (Dz.U.98.148.973).

### Specyfikacja:

- Łatwy w obsłudze - wszystkie regulatory zlokalizowane są w miejscach, które nie wymagają zbędnego nachylania oraz wstawania.
- Podstawa ma być pięcioramienna metalowa chromowa z kółkami jezdnyymi przystosowanymi do wykładzin tekstylnych.
- Konstrukcja fotela ma być metalowa (odlew aluminium). Oparcie i siedzisko musi być połączone estetycznym łącznikiem, będącym integralną częścią całego mechanizmu.
- Płynna regulacja wysokości siedziska od podłoża – możliwy zakres regulacji między 435 – 530mm.
- Regulacja głębokości siedziska w zakresie 380 – 440mm.
- Regulacja wysokości oparcia w zakresie 720 – 770mm.
- Podparcie odcinka lędźwiowego poprzez dwuelementowe oparcie, którego dolny element samoczynnie dopasowuje się do kształtu ciała w najbardziej narażonej na urazy części lędźwiowej kręgosłupa.
- Regulacja wychylenia podłokietników 16°.
- Zakres regulacji wysokości podłokietników 10cm.
- Fotel ma mieć mechanizm synchro z płynną regulacją siły odchylenia i z zakresem odchylenia oparcia do około 30°. Mechanizm synchro ma być wyposażony w system anti kick-off (po zwolnieniu blokady oparcie nie uderza siedzącego).
- mechanizm ruchowy SYNCHRO umożliwiający „bujanie” z możliwością blokady oparcia.
- Konstrukcja podłokietników ma być stalowa z nakładkami z miękkiego poliuretanu.
- Regulacja kąta nachylenia zagłówka 15°.
- Zakres regulacji wysokości zagłówka około 5cm.
- Części użytkowe fotela – siedzisko, oparcie i zagłówek – wykonane z zapewniającej odpowiednią cyrkulację powietrza elastycznej siatki, która dopasowuje się do kształtu ciała.
- Maksymalne obciążenie 130 kg.

Przykładowe rozwiązanie:



## Krzesło gościnne – KG1, KG2

**Krzesło obrotowe**, w pełni tapicerowane, na bazie czteroramiennej z polerowanego aluminium **KG1** lub pięcioramiennej na kółkach **KG2**, stała wysokość siedziska, z podłokietnikami z nakładką tapicerowaną.

- Krzesło obrotowe KG1, na bazie czteroramiennej, o płaskiej konstrukcji z polerowanego aluminium, zakończonej czterema stopkami z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym.
- Krzesło obrotowe KG2, na podstawie pięcioramiennej z polerowanego aluminium na kółkach.
- Wysokość całkowita wynosi około 95cm, szer. siedziska 57cm (+/-2cm).
- Podłokietniki stałe, z polerowanego aluminium, mocowane do siedziska i oparcia, z nakładką tapicerowaną w kolorze siedziska i oparcia.
- Oparcie i siedzisko połączone ze sobą na stałe, bez możliwości zmiany kąta pochylenia.
- Oparcie i siedzisko w pełni tapicerowane (z obu stron) tkaniną. Tapicerka (min. 95% naturalna wełna) o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys cykli w skali Martindala) i gęstej, regularnej, strukturze tkania.
- Krzesło z otworem pomiędzy siedziskiem a oparciem zapewniającym cyrkulację powietrza.

Przykładowe rozwiązanie:



## Krzesło gościnne – KG3

System krzeseł gościnno-konferencyjnych ma być przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej. Krzesła mają posiadać certyfikat zgodności z normami dotyczącymi jakości: PN-EN 13761:2004 oraz PN-EN 1022:2005 wystawione przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację – Polskie Centrum Akredytacji (PCA).

### Specyfikacja krzeseł konferencyjnych KG3:

- Wszystkie krzesła muszą się sztaplować.
- Krzesła tapicerowane na siedzisku, z widoczną sklejką na oparciu
- Konstrukcja wykonana z profili stalowych okrągłych o średnicy minimum 19mm.
- Wszystkie spawy wykonane w sposób niewidoczny (gładkie i niewystające poza obrys profilu).
- Stopki zakończone nakładkami z tworzywa sztucznego, zabezpieczającymi posadzkę.
- Stelaż mocowany do siedziska w taki sposób, że od strony osoby siedzącej niewidoczne są śruby łączące (widoczna lita sklejka).
- Do stelaża przymocowane (np. filcowe) osłonki zabezpieczające stelaż i siedzisko przed zarysowaniem przy sztaplowaniu.
- Siedzisko i oparcie wykonane z jednego kawałka ergonomicznie profilowanej w trzech wymiarach sklejki.
- Sklejka użyta do produkcji ma być w całości z drewna brzoźowego.
- W standardzie sklejka zabezpieczona wysokiej jakości lakierem bezbarwnym, odpornym na promienie UV. Dodatkowo może być bejcowana wg dostępnej palety kolorów.
- W celu zwiększenia sprężystości oparcia, a tym samym zwiększenia komfortu użytkownika, należy wykonać krzesło ze zmianą grubością sklejki. Grubość sklejki ma zmniejszać się w sposób płynny w stosunku 5:3, np. od 10mm na siedzisku do 6mm w górnej części oparcia.
- Ze względu na design, kształt siedziska i oparcia prostokątny o takiej samej szerokości siedziska i oparcia.
- Podłokietniki wyprowadzone z tylnej nogi – mają stanowić jej naturalne przedłużenie i być wykonane z jednego elementu metalowego na całej długości.
- Podłokietniki wykonane ze sklejki o takiej samej grubości jak siedzisko i klejone (bez użycia elementów obcych takich jak śruby lub wkręty) do stalowej konstrukcji.
- Tapicerka (min. 95% naturalna wełna) o wysokiej wytrzymałości na ścieranie (powyżej 200 tys. cykli w skali Martindala), gęsta, regularna strukturę tkanina.
- Krzesła tapicerowane tylko od strony osoby siedzącej, w taki sposób, aby widoczna była boczna krawędź sklejki siedziska i oparcia.

Przykładowe rozwiązanie:

