

SPIS ZAWARTOŚCI OPRACOWANIA

I OPIS TECHNICZNY

- I - 1. Wstęp – przedmiot opracowania, Inwestor, podstawa formalna
- I - 2. Materiały wyjściowe do projektowania
- I - 3. Opis stanu istniejącego objętego projektem, Opis projektowanej funkcji i przeznaczenia pomieszczeń
- I - 4. Wytyczne dla branż instalacyjnych i konstrukcji
- I - 5. Opisy techniczne szczegółowych elementów wyposażenia
- I - 6. Tabela zestawienia obciążeń użytkowych od wyposażenia

II CZĘŚĆ RYSUNKOWA

- II - 1. Projekt rozmieszczenia wyposażenia w Pracowniach Naukowych (rys. nr P1)
- II - 2. Projekt rozmieszczenia wyposażenia w Magazynach zbiorów muzealnych (rys. nr M1)
- II - 3. Szczegółowe projekty wyposażenia Magazynów zbiorów muzealnych (1) (rys. nr M1-R1, M1-R2, M1-U1, M1-U2, M1-U3, M1-A1, M1-A2, M1-A3, M1-S1, M1-S2)
- II - 4. Projekt rozmieszczenia wyposażenia w Magazynach zbiorów muzealnych (rys. nr M2)
- II - 5. Szczegółowe projekty wyposażenia Magazynów zbiorów muzealnych (2) (rys. nr M2-M, M2-M2, M2-M3, M2-P1, M2-I1)
- II - 6. Projekt rozmieszczenia wyposażenia w Magazynach czasopism (rys. nr M3)
- II - 7. Szczegółowe projekty wyposażenia Magazynów czasopism (rys. nr M3-C1/2, M3-C3/4, M3-C5, M3-C6)
- II - 8. Projekt rozmieszczenia wyposażenia w Pozostałych pomieszczeniach (rys. nr I1)
- II - 9. Szczegółowe projekty wyposażenia w Pozostałych pomieszczeniach (rys. nr I1-Rz1, I1-Rz2/3, I1-Rz4/5, I1-A1)

I OPIS TECHNICZNY

I – 1. Wstęp – Przedmiot opracowania, Inwestor, podstawa formalna:

Przedmiot opracowania:

Przedmiotem opracowania jest projekt wyposażenia magazynów zbiorów muzealnych, bibliotecznych, archiwum zakładowego, pracowni naukowych, centrum informacji turystycznej w X i XI Pawilonie Cytadeli Warszawskiej oraz w Bramie Bielańskiej oddziału Muzeum Niepodległości w Warszawie wraz z częścią kosztorysową.

Zakres niniejszego opracowania, z istoty umowy, nie odnosi się do elementów budowlanych i instalacyjnych, których rodzaj, funkcję oraz parametry techniczne określa "Załącznik techniczny" do rozporządzenia MKiDN z dnia 02.09.2014r.

Następujące pomieszczenia zostaną objęte projektem:

- pom. nr P/84, P/86, P/88, P/92, P/99 - rys. P1 (Pracownie)
- pom. nr P/16, P/18, P/19, P/20, P/21, P/22, P/23, P/24, P/25 - rys. M1 (Magazyny zbiorów muzealnych (1))
- pom. nr P1/2, P1/3, P1/4, P1/5, P1/6, P1/8, P1/9, P1/10, P1/11, P1/12 - rys. M2 (Magazyny zbiorów muzealnych (2))
- pom. nr P1/59, P1/60, P1/61, P1/62, P1/73, P1/74, P1/75 - rys. M3 (Magazyny czasopism)
- pom. nr P1/57, P1/58, P/B1, P/15 - rys. I1 (Pomieszczenia pozostałe)

Inwestor:

Muzeum Niepodległości w Warszawie,
al. Solidarności 62
00-240 Warszawa.

Podstawa formalna:

Umowa z dnia 23.03.2015 z aneksem z dnia 08.05.2015

I – 2. Materiały wyjściowe do projektowania

Dnia 17.03.2015r. wykonano inwentaryzację do celów projektowania wszystkich pomieszczeń objętych projektem. Inwestor przekazał Projektantowi następujące dane:

- poinwentaryzacyjne rysunki w formacie pdf wszystkich objętych projektem pomieszczeń,
- Opracowanie: „Ocena nośności stropów – X Pawilon Cytadeli Warszawskiej” opracowane przez WILPROJEKT sp. z o.o., autorzy: mgr inż. Jerzy Bujak, mgr inż. Romuald Wilczyński, w lutym 1992 roku,
- „Ocena techniczna Dotycząca oceny dopuszczalnych obciążeń użytkowych stropu nad parterem w wyznaczonych pomieszczeniach X Pawilonu Cytadeli Warszawskiej oddziału Muzeum Niepodległości”, opracowane przez Centrum Rzeczoznawstwa Budowlanego Sp. z o.o. - Pracownia projektowo-konstrukcyjna, autorzy: Mgr inż. Franciszek Komorowski - Rzeczoznawca budowlany, Mgr inż. budownictwa lądowego Tomasz Buczek, Dr inż. Adam Jerzy BARYŁKA - Rzeczoznawca Budowlany – Sprawdzający, w czerwcu 2015 roku,
- Informacje i ustalenia projektowe, robocze z Inwestorem.

Powyższe informacje oraz inwentaryzacja z natury posłużyły do wykonania projektów wyposażenia magazynów.

I – 3. Opis stanu istniejącego objętego projektem, Opis projektowanej funkcji i przeznaczenia pomieszczeń:

Dnia 17.03.2013r. Inwestor przekazał Projektantowi wytyczne oraz wykaz posiadanych eksponatów. Założenia projektowe zostały uzgodnione i zaakceptowane przez Inwestora.

A. Opis budynku i pomieszczeń objętych projektem

Projektem objęte są pomieszczenia znajdujące się w X Pawilonie, XI Pawilonie, Bramie Bielańskiej Cytadeli Warszawskiej.

Wszystkie pomieszczenia objęte projektem są po remoncie kapitalnym. Na posadzkach znajduje się beton, w kilku pomieszczeniach jest posadzka drewniana.

B. Opis projektowanej funkcji i przeznaczenia pomieszczeń

Pracownie (pom. nr P/84, P/86, P/88, P/92, P/99) przeznaczone są do codziennej pracy dla pracowników Działu Zbiorów. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny Realiów (pom. nr P/22, P/25) przeznaczone są do przechowywania niewielkich eksponatów muzealnych w szufladach oraz w pudełkach umieszczanych na półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny ulotek (pom. nr P/20, P/21) przeznaczone są do przechowywania papierowych eksponatów o rozmiarach od 14 x 21 do 70 x 100 [cm] w szufladach. Pomieszczenia wyposażone będą w stacjonarne szafy z szufladami. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny archiwaliów (pom. nr P/23, P/24) przeznaczone są do przechowywania papierowych eksponatów formatach A4 i A3 w szufladach oraz na półkach w teczках. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny sztandarów (pom. nr P/16, P/19) przeznaczone są do przechowywania sztandarów na wysuwanych lekkich ramach oraz na półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Wypożyczalnia (pom. nr P/16) przeznaczona do spisywania wydawanych eksponatów. Dokładny spis wyposażenia pomieszczenia znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny Malarstwa (pom. nr P1/12, P/11) przeznaczone do przechowywania obrazów zawieszanych na siatkach znajdujących się w regałach przesuwnych oraz na ścianach pomieszczeń. Mniejsze grafiki przechowywane w szufladach oraz półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycz-

nym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyn Plakatów (pom. nr P1/9) przeznaczony do przechowywania papierowych plakatów w szufladach i na półkach. Pomieszczenie wyposażone będzie w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyn Ikonografii (pom. nr P1/10) przeznaczony do przechowywania ikon na półkach. Pomieszczenie wyposażone będzie w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Biura (pom. nr P1/5, P1/6, P1/7), Pokój kierownika (pom. nr P1/8), Pracownia fotograficzna (pom. nr P1/3), Pomieszczenia socjalne (pom. nr P1/2, P1/4) wyposażone w meble biurowe oraz socjalne. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyny czasopism (pom. nr P1/59, P1/60, P1/61, P1/62, P1/73, P1/74) przeznaczone są do przechowywania czasopism na półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyn rzeźby (pom. nr P/15) przeznaczone są do przechowywania rzeźb ba wzmocnionych na półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

Magazyn archiwalny (pom. nr P1/58) przeznaczone są do przechowywania dokumentów na półkach. Pomieszczenia wyposażone będą w regały przesuwne z napędem elektrycznym. Dokładny spis wyposażenia pomieszczeń znajduje się w dalszej części projektu.

C. Zatrudnienie i warunki pracy

We wszystkich pomieszczeniach magazynowych objętych niniejszym projektem czas pracy pracowników nie będzie przekraczał 4 godzin. Są to pomieszczenia rzadko odwiedzane w celu wyjęcia eksponatu lub jego odłożenia.

D. Wykaz pomieszczeń objętych projektem ich wyposażenia:

numer	pomieszczenie	pow. [m²]
P/84	Hol	10,14
P/86	Pokój	11,22
P/88	Pokój	11,65
P/92	Pokój	8,70
P/99	Gabinet	14,49
P/16	Wypożyczalnia	13,06
P/18	Magazyn sztandarów 2	14,06
P/19	Magazyn sztandarów 1	13,35

P/20	Magazyn ulotek 2	6,43
P/21	Magazyn ulotek 1	6,25
P/22	Magazyn realiów 2	13,33
P/23	Magazyn archiwaliów 2	12,57
P/24	Magazyn archiwaliów 1	13,99
P/25	Magazyn realiów 1	13,97
P1/2	Pomieszczenie socjalne	13,82
P1/3	Pracownia fotograficzna	11,88
P1/4	Pomieszczenie socjalne	14,16
P1/5	Biuro 2	36,75
P1/6 - P1/7	Biuro 1	43,85
P1/8	Pokój kierownika	20,10
P1/9	Magazyn plakatów	21,20
P1/10	Magazyn ikonografii	20,03
P1/11	Magazyn malarstwa 2	39,48
P1/12	Magazyn malarstwa 1	39,02
P1/59	Magazyn czasopism 1	21,21
P1/60	Magazyn czasopism 2	20,48
P1/61	Magazyn czasopism 3	20,24
P1/62	Magazyn czasopism 4	19,59
P1/73	Magazyn czasopism 5	12,12
P1/74	Magazyn czasopism 6	11,54
P1/75	Hol	55,91
P1/57	Pracownia naukowa	6,96
P1/58	Magazyn archiwalny	12,22
P/B1	Brama	50,02
P/15	Magazyn rzeźby	64,50

I – 4. WYTYCZNE DLA BRANŻ INSTALACYJNYCH I KONSTRUKCJI:

Przedmiotem projektu jest opracowanie oraz dobór wyposażenia pomieszczeń w elementy służące przechowywaniu zbiorów – w tym bibliotecznych oraz miejsc pracy naukowej zgodnie z programem przekazanym przez inwestora. Projekt nie obejmuje – zgodnie ze zleceniem opracowań technicznych: instalacyjnych i konstrukcyjnych adaptacji i przystosowania tych pomieszczeń.

A. Konstrukcja:

Z przekazanych przez Inwestora Opinii technicznych dotyczących nośności stropów pomieszczeń wynika - przy realizacji ich wyposażenia zgodnie z przyjętym programem użytkowym i niniejszym opracowaniem, konieczność wzmocnienia stropów do wartości normatywnych lub wynikających z obciążeń koniecznych do realizacji nowej funkcji (np. wg. Tabeli zestawienia obciążeń użytkowych od wyposażenia – pkt. nr I-6 n.n opracowania). W zgodzie z pkt. 7 – Wnioski i zalecenia „Opinii technicznej nośności stropów...” z czerwca 2015 r.

B. Wytyczne i zalecenia dla instalacji elektrycznych i teletechnicznych:

Uwaga ogólna:

Wyposażenie techniczne w instalację i urządzenia elektryczne i teletechniczne powinny być uzupełnione i/lub wykonane jako nowe w dostosowaniu do wymagań Rozporządzenia MKiDN z dnia 2 września 2014 r. w sprawie zabezpieczenia zbiorów muzeum przed pożarem, kradzieżą i innymi niebezpieczeństwem grożącym ich zniszczeniem lub utratą, w szczególności załącznika nr 1 do w/w rozporządzenia i wg. Planu ochrony muzeum i opinii NIMOZ.

- dla realizacji wyposażenia pomieszczeń wymagane jest wykonanie:
 - gniazd elektrycznych doprowadzających zasilanie do regałów przesuwanych w magazynach.
 - weryfikacji i ewentualnego wykonania oświetlenia miejscowego stanowiska pracy naukowej.

C. Wytyczne i zalecenia dla instalacji wentylacji i zapewnienia właściwego klimatu temperaturowo-wilgotnościowego pomieszczeń:

Zgodnie z w/w rozporządzeniem istniejące wyposażenie instalacyjne w zakresie właściwego klimatu powietrznego pomieszczeń powinno zostać zweryfikowane i dostosowane do tych wymagań oraz warunków określonych w Planie ochrony muzeum.

D. Wytyczne w zakresie elementów budowlanych :

Wszystkie elementy budowlane: przegród budowlanych, stolarki okiennej i drzwiowej itp. zaleca się dostosować do wymagań określonych w wymiennym w pkt. „Uwaga ogólna” niniejszego opracowania rozporządzeniu MKiDN.

E. Warunki ochrony przeciwpożarowej

Pomieszczenia objęte projektem ich wyposażenia i niezbędnych prac modernizacyjnych budowlano-instalacyjnego ich dostosowania do nowego

wyposażenia są pomieszczeniami istniejącymi, których ochrona p.poż. jest wpisana w istniejący system budynku. Warunki te należy zweryfikować z punktu widzenia obowiązujących przepisów – w tym w/w rozporządzenia MKiDN.

Proponowane rozwiązania technologii wyposażenia pomieszczeń ani ich wyposażenia instalacyjnego nie zmieniają funkcji i przeznaczenia pomieszczeń ani istniejących warunków ich ochrony pożarowej.

F. Dokumentacja związana

- Ekspertyzy Nośności Stropów - wymienione w pkt. I-2.
- Kosztorys

I – 5. OPISY TECHNICZNE SZCZEGÓŁOWYCH ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA

Opis Techniczny Regałów Przesuwnych

Konstrukcja szyn i ich posadowienie.

1. Szyny wykonane ze stali nierdzewnej.
2. Wymiary szyn: wys. 14 mm, szer. 60 mm.
3. Szyny montowane w systemie nawierzchniowym z podłogą pomiędzy szynową,
4. Wykończenie górnej warstwy podłogi na równi z szynami, od frontu system podłogi i szyn zakończony najazdem aluminiowym, ryflowanym antypoślizgowo. Dwa typy podłóg do wyboru przez zamawiającego.
5. Podłoga wykonana z wysokiej jakości płyt wiórowych, antypoślizgowych w kolorze Terazzo, grubość płyty 22 mm. Warstwa wierzchnia wysoce odporna na ścieranie ze strukturą antypoślizgową tzw. skórka pomarańczy. Podłoga obejmuje całe pomieszczenie magazynowe - najazd znajduje się tylko w otworze drzwiowym, a jego długość dobrana tak by umożliwić otwieranie się drzwi. Podłoga wykończona dookoła aluminiowym kątownikiem.

Konstrukcja regałów

1. Podstawy jezdne regałów powinny być wykonane ze stalowej blachy o grubości 2,5 mm, kolor RAL 9005.
2. Wysokość podstawy: 150 mm.
3. Podstawy jezdne wyposażone w antywyważniki stanowiące element stalowy w kształcie litery S zamocowany do podstawy jezdnej i umieszczone w kanałach szynowych oraz odboje gumowe o szerokości min. 25 mm.
4. Ściana boczna regału powinna być wykonana z blachy stalowej, malowanej proszkowo na kolor RAL 9002.
5. Ściana boczna pełna, wykonana z podwójnej blachy (bez możliwości wpadania eksponatów pomiędzy półką a ścianą boczną).
6. W celu lepszej wentylacji i lepszej penetracji środka gaśniczego w przypadku pożaru, należy ściany boczne wykonać jako perforowane otworami 12 mm w rozstawie kolumn i wierszy co 20 mm.
7. Usztywnienie ścian powinno stanowić odpowiednie jej wyprofilowanie tj. profil zamknięty o wymiarach 30 x 35 mm.
8. Szerokość ściany bocznej 30 mm.
9. W celu dostosowywania rozmieszczenia elementów regałów niezbędnych do przechowywania eksponatów, otwory w ścianie bocznej powinny być rozmieszczone co 20 mm.
10. Regały wyposażone w następujące elementy:
 - a. Półki - powinny być wykonane z blachy malowanej proszkowo na kolor RAL 9002. Grubość półki powinna wynosić 33 mm, dłuższa krawędź półki powinna być wygięta co najmniej trzykrotnie, a krótsza krawędź półki co najmniej dwukrotnie pod kątem prostym. Każda półka musi być koniecznie regulowana niezależnie, zamontowana na oddzielnych czterech zaczepach w kształcie litery H zainstalowanych w słupkach ściany bocznej. Rodzaj wykończenia półek lub jego brak zależny od projektu. Każda półka wyposażona w listwę opisową.

- b. Ramy wysuwane typu Art-Store – ramy wykonane z aluminium z naciąganą pneumatycznie (odpowiednio napiętą) siatką poliestrową. Rama o przekroju kwadratowym 40 x 40 mm i grubości 2 mm lakierowana proszkowo na kolor RAL 9002. Każda rama musi być koniecznie regulowana niezależnie. Każda rama umocowana jest do dwóch prowadnic teleskopowych zapewniających pełny jej wysuw. Każda rama wysuwana wyposażona w listwę opisową.
 - c. Szuflady - powinny być wykonane z blachy malowanej proszkowo na kolor RAL 9002. Wysokość szuflady podana na poszczególnych projektach. Każda szuflada umocowana jest do dwóch prowadnic teleskopowych zapewniających pełny jej wysuw. Rodzaj wykończenia szuflad lub jego brak zależny od projektu. Każda szuflada wyposażona w listwę opisową.
 - d. Siatka na obrazy - wykonana w całości ze stali lakierowanej proszkowo na kolor RAL 9002. Rama siatki wykonana z kątownika 40 x 40 mm i grubości nie mniej niż 2 mm. Rama spawana pachwinowo. Wnętrze siatki wykonane z drutu ocynkowanego prostego o śr. 5 mm. Druty oddalone od siebie o 50 mm. Każde skrzyżowanie drutów oraz ich mocowanie do ramy zgrzewane. Siatka może składać się z mniejszych modułów łączonych ze sobą za pomocą śrub M8. Łby śrub i nakrętek niewidoczne, schowane w ramie. Każdy moduł wchodzący w skład docelowej siatki mocowany w 4 punktach do ściany. Na każdy metr kwadratowy siatki przypadają 2 szt. haczyków do zawieszania obrazów i innych dzieł.
11. W celu zapewnienia odpowiedniej sztywności regałów muszą być one wyposażone w tylne (regały pojedyncze) lub środkowe (regały podwójne) stężenia krzyżakowe.
 12. Każdy regał od frontu musi być wyposażony w panel frontowy osłaniający system sterowania wykonany z poliwęglanu komorowego w kolorze grafitowym w okuciu z aluminium anodowanego wykończonego na półokrągło zgodnie z rysunkiem....
 13. Każdy panel powinien być wyposażony w dwie metalowe tabliczki do opisu regałów, format A6, przymocowane w trwały sposób.

System napędu i zabezpieczeń

1. We wszystkich regałach jezdnych należy zastosować nowoczesny napęd elektryczny ze sterowaniem elektronicznym mikroprocesorowym zapewniającym bardzo łagodny start regału ruchem jednostajnie przyspieszonym od 0 do 0,2 m/s w czasie 1,5 s, jednostajny ruch o prędkości 0,2 m/s i bardzo łagodne zatrzymanie ruchem jednostajnie opóźnionym, zarówno w regałach częściowo jak i całkowicie załadowanych, zapobiegając niekontrolowanemu przesuwaniu się eksponatów oraz w celu uniknięcia obciążeń dynamicznych stropu.
2. Napęd regałów silnikiem elektrycznym jednofazowym, o mocy 24 V (tzw. bezpiecznym) z odpowiednio dobraną przekładnią (podłączany do standardowej instalacji elektrycznej) - moc silnika 40 W.
3. Zasilanie układu – standardowa instalacja 230 VAC/16A., pobór całego bloku systemowego nie powinien przekraczać 500 W podczas przesuwu.
4. Sterowanie regałem poprzez pulpit sterujący znajdujący się na ścianie frontowej jak również sterowane serwisowe komputerem, wszystkie regały przesuwane za pomocą jednego dotyku (przycisku).
5. Pulpit posiada trzy przyciski tj. jazda w prawo, stop, jazda w lewo, według załączonego wzoru.
6. W pierwszym (lewym) regale przesuwalnym musi znajdować się rozszerzona wersja pulpitu sterującego; pulpit musi posiadać ciekłokrystaliczny, dotykowy wy-

świetlacz umożliwiający dostęp do funkcji i ustawień parametrów bez konieczności podłączenia komputera.

7. Wymagane funkcje wyświetlacza dotykowego: menu w jęz. polskim, zegar cyfrowy wbudowany w pulpit umożliwiający automatyczną zmianę czasu z okresu letniego na zimowy i odwrotnie, możliwość zaprogramowania czasu (godziny) przejścia regału w stan spoczynku tzn. stanu ograniczonego poboru prądu, możliwość zaprogramowania godziny w której regały mają rozsunąć się na ustaloną odległość (5-20 cm), by umożliwić wentylację, możliwość ustawienia odległości (z poziomu menu) w jakiej powinny zatrzymywać się regały jeden od drugiego.
8. System regałów winien być wyposażony w tzw. „kontrolę dostępu” bez użycia dodatkowych kluczy lub czujników bazujących na technologii RFID. Identyfikacja użytkownika przeprowadzana będzie za pomocą co najmniej czterocyfrowego kodu PIN wpisywanego na pierwszym pulpicie sterującym.
9. Regały połączone przewodami poprowadzonymi w plastikowych pantografach znajdującymi się nad regałami.
10. Cała instalacja regałowa, wszelkie prowadzenie przewodów, ze względów bezpieczeństwa musi być prowadzone w napięciu 24V; zmiana napięcia sieciowego na 24V musi odbyć się bezpośrednio przy podłączeniu do instalacji 230 VAC/16A.
11. Każdy korytarz międzyregalowy musi być wyposażony w oświetlenie umocowane do górnej półki regałów. Każdy korytarz oświetlany będzie jedną lampą LED o długości min. 800 mm o mocy odpowiadającej co najmniej 40 W. Lampa zapala się tylko z chwilą otwarcia danego korytarza a jej czas świecenia możliwy jest do regulacji za pomocą pulpitu sterującego regałami w zakresie od 1 minuty do 1 godziny. Listwa LED ma znajdować się w aluminiowej obudowie zamkniętej mlecznobiałym kloszem.

Wymiary i pojemności regałów.

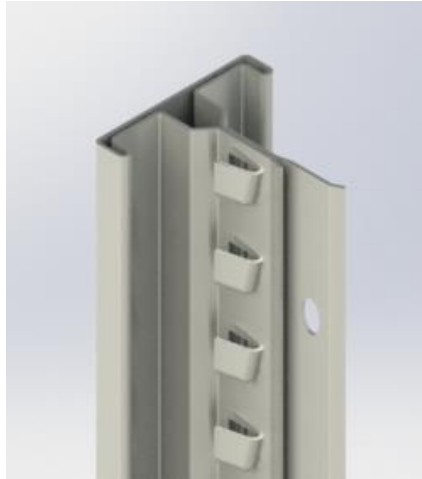
Wysokość regałów, głębokość regałów, długość modułów regałów, wyposażenie regałów oraz rozmieszczenie zgodnie z załączonymi projektami.

Opis Techniczny Wzmocnionych Regałów Przesuwnych

1. Konstrukcję i posadowienie szyn, podwozia, napędy, sterowania itp. należy wykonać identycznie jak powyżej opisane regały przesuwne. Natomiast konstrukcję ścian bocznych i półek należy wykonać w technologii wzmocnionej wg poniższego opisu.

Konstrukcja wzmocnionych ścian bocznych i półek.

1. Rama boczna regału (z wypełnieniem pełnym) powinna być wykonana z dwóch słupków w kształcie litery T o wymiarach co najmniej 50x50 mm, połączonych stężeniem z blachy. Nie można zastosować stężeń krzyżowych.
2. Słupki wykonane z podwójnej blachy o grubości 1 mm, tworzące zamknięty profil o kształcie litery T, zgrzane przy złączeniu, tworzące w środku profil otwarty wzmacniający nośność całej ramy bocznej - zgodnie z Rysunek 1 - słupki T.

**Rysunek 1 - słupek T**

3. Wymagana nośność jednej ramy bocznej to: 1000 kg.
4. Wszystkie elementy wykonane są z blachy stalowej, ocynkowanej, o grubości nie mniejszej niż 1 mm.
5. W słupach ram bocznych powinny występować na stałe haczyki/podgięcia umożliwiające zawieszenie półek o dużej wytrzymałości do 200 kg.
6. Półka musi mieć frontową krawędź zawiniętą w zamknięty prostokąt i zgrzaną na zamknięciu pod spodem półki. Grubość frontowej krawędzi półki 32 mm.
7. Półki powinny posiadać niezależne wzmocnienie, dodatkową belkę wspierającą o wysokości 50 mm, w celu uzyskania nośności do 200 kg. Belka powinna mieć przekrój typu S z pozaginаныmi krawędziami, bez ostrych kantów.
8. Belka i półka powinna być wpinana do ściany bocznej za pomocą specjalnych podgięć gwarantujących stabilność połączenia i nośność całej konstrukcji. Nie dopuszczalne jest łączenie za pomocą dodatkowych zaczepów czy skręcania na śruby.
9. W celu dostosowywania rozmieszczenia elementów regałów niezbędnych do przechowywania dokumentów, mocowanie półek co 25 mm.

Opis Techniczny Siatek na Obrazy

1. Siatki na Obrazy wykonane w całości ze stali lakierowanej proszkowo na kolor RAL 9002.
2. Rama siatki wykonana z rury kwadratowej 40 x 40 mm o grubości ścianki 2 mm. Rama spawana pachwinowo.
3. Wnętrze siatki wykonane z drutu ocynkowanego prostego o śr. 5 mm. Druty oddalone od siebie o 50 mm. Każde skrzyżowanie drutów oraz ich mocowanie do ramy zgrzewane.
4. Ramy siatek łączone ze sobą każda z każdą w trzech punktach za pomocą śrub M8. Łby śrub i nakrętek niewidoczne, schowane w ramie.
5. Każda rama wchodząca w skład docelowej siatki (patrz rysunki projektowe) mocowana w 4 punktach do ściany. Łby kotew mocujących schowane w ramie.
6. Na każdy metr kwadratowy siatki przypadają 2 szt. haczyków do mocowania obrazów i innych dzieł.

Opis Techniczny Stołów

1. Stoły o wymiarach zgodnych z rysunkami projektowymi oraz częścią kosztorysową.
2. Blat stołu wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm pokrytej obustronnie okleiną sztuczną. Wymagane jest aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej jak 620 kg/m^3 , a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą 13501. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy złożyć wraz z ofertą wyniki z przeprowadzonych badań lub oświadczenie Producenta płyty meblowej.
3. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzona musi być odpowiednim certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą.
4. Kolor okładziny sztucznej zostanie określony po wyborze Wykonawcy.
5. Płyta blatu stołu wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu po odcięciu płyty muszą być wykończone w technologii bezspoinowej. Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.
6. Stelaż stołu o konstrukcji ramowej, złożony z nóg stalowych o przekroju prostokątnym o wymiarach 50 x 50 mm połączonych z podłużnicami oraz belkami poprzecznymi. Podłużnice oraz belki poprzeczne o przekroju kwadratowym o wymiarze 30x30 mm. W celu poprawy odporności stelaża na zarysowania, uszkodzenia mechaniczne oraz zwiększenie połyskliwości wymagane jest aby stelaż był dwukrotnie malowany proszkowo (pierwsza warstwa kolor RAL 9006 , druga warstwa lakier bezbarwny). Całkowita grubość powłoki lakierniczej musi być nie mniejsza jak $120\mu\text{m}$.
7. Do oferty należy dołączyć próbkę blatu stołu o wymiarach nie mniejszych jak 300 x 300 mm wykończoną obrzeżem, próbkę wykończenia nóg w postaci metalowej blaszki o wymiarach minimum 40 x 80 mm, a także wzornik wykończenia blatu.
8. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.
9. Wraz z ofertą należy także złożyć certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 527-1:2011 oraz PN-EN 527-2:2004 wystawiony przez niezależną jednostkę, posiadającą akredytację PCA oraz atest higieniczny.

Opis Techniczny Stołów Konferencyjnych

1. Stół konferencyjny o wymiarach 1800 x 800 x 730 mm.
2. Blat stołu wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm pokrytej obustronnie okleiną sztuczną. Wymagane jest aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej jak 620 kg/m^3 , a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą 13501. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy złożyć wraz z ofertą wyniki z przeprowadzonych badań lub oświadczenie Producenta płyty meblowej.
3. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzona musi być odpowiednim certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą.
4. Kolor okładziny sztucznej zostanie określony po wyborze Wykonawcy.

5. Płyta blatu stołu wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu po odcięciu płyty muszą być wykończone w technologii bezspoinowej. Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.
6. Stelaż stołu o konstrukcji ramowej, złożony z nóg stalowych o przekroju prostokątnym o wymiarach 50 x 50 mm połączonych z podłużnicami oraz belkami poprzecznymi. Podłużnice oraz belki poprzeczne o przekroju kwadratowym o wymiarze 30x30 mm. W celu poprawy odporności stelaża na zarysowania, uszkodzenia mechaniczne oraz zwiększenie połyskliwości wymagane jest aby stelaż był dwukrotnie malowany proszkowo (pierwsza warstwa kolor RAL 9006 , druga warstwa lakier bezbarwny). Całkowita grubość powłoki lakierniczej musi być nie mniejsza jak 120µm.
7. Do oferty należy dołączyć próbkę blatu stołu o wymiarach nie mniejszych jak 300 x 300 mm wykończoną obrzeżem, próbkę wykończenia nóg w postaci metalowej blaszki o wymiarach minimum 40 x 80 mm, a także wzornik wykończenia blatu.
8. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.
9. Wraz z ofertą należy także złożyć certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 527-1:2011 oraz PN-EN 527-2:2004 wystawiony przez niezależną jednostkę, posiadającą akredytację PCA oraz atest higieniczny.

Opis Techniczny Stołów Rozkładanych

1. Stół składany o wymiarach 1390 x 695 x 735 mm.
2. Blat wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm pokrytej obustronnie melaminą. Klasa higieniczności E1.
3. Kolorystyka spójna z kolorystyką biurek pracowniczych BP1.
4. Wąskie krawędzie blatu oklejone obrzeżem PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty. Blat wyposażony w mechanizm uchylny z uchwytem posiadającym otwór o średnicy 50 mm osadzany na stelażu metalowym, oraz mechanizm zwalniający umożliwiający obrócenie blatu o 90°.
5. Stelaż metalowy spawano-skręcany, malowany proszkowo, oparty na dwóch spawanych nogach skręconych podłużnicą poziomą umieszczoną pod blatem. Noga składa z profilu pionowego o przekroju prostokątnym 80x30 mm zespawanego z profilem stopy 50x30 mm. Profil pionowy w górnej części wyposażony w otwór do przeprowadzenia przewodów, profil stopy wyposażony w kółka skrętne z hamulcem. Podłużnica pozioma z profilu C o przekroju 80x30 mm umożliwiającą umieszczenie wewnątrz listwy prądowej oraz przeprowadzenie przewodów. Podłużnice malowane proszkowo farbą w kolorze szarym, na bazie żywicy poliestrowej dla zapewnienia dobrych własności mechanicznych oraz odporności na korozję. Nogi malowane proszkowo na kolor szary.

Opis Techniczny Krzesel Biurowych

1. Szerokość całkowita: 680 mm, szerokość siedziska: 490 mm, szerokość oparcia: 460 mm, wysokość całkowita: 1050 – 1230 mm, wysokość siedziska: 400 – 550 mm, głębokość siedziska: 440 – 500 mm, głębokość całkowita: 680 mm.
2. Fotel obrotowy z zagłówkiem musi posiadać certyfikat zgodności z normą PN EN 1335-1,-2,-3 wystawiony przez niezależną jednostkę certyfikującą. Do oferty należy dołączyć certyfikat potwierdzający zgodność produktu z podanymi normami.
3. Podstawa musi być pięcioramienna, metalowa z aluminium polerowanego, z kółkami jezdnyymi na twarde podłoże.
4. Oparcie siatkowe odpowiednio wyprofilowane - uwypuklone ku przodowi na wysokości odcinka lędźwiowego kręgosłupa, wyżej łagodnie odchyła się do tyłu. Oparcie musi posiadać podparcie odcinka lędźwiowego kręgosłupa z możliwością regulacji wysokości (możliwość podparcia kręgosłupa dla ludzi o różnym wzroście). Kolor siatki na oparciu czarny lub szary (do wyboru po podpisaniu umowy). Oparcie fotela musi mieć możliwość regulacji wysokości w zakresie minimum 6 cm.
5. Siedzisko odpowiednio wyprofilowane, łagodnie zaokrąglone na końcu w celu uniknięcia ucisku żył osoby siedzącej, musi posiadać regulację głębokości w zakresie minimum 50 mm. Wypełnienie siedziska dla wysokiego komfortu siedzenia musi stanowić pianka poliuretanowa o grubości 50 – 60 mm i gęstości 60 – 75 kg/m³. Konieczne jest aby poduszka siedziskowa fotela była zdejmowana bez użycia narzędzi. Dostawca wraz z dostawą krzesel będzie zobowiązany do dostarczenia jednej tego typu poduszki zapasowej dodatkowo na wymianę. Należy uwzględnić to w ofercie. Siedzisko tapicerowane tkaniną obiciową o wysokich parametrach dotyczących trwałości i jakości tj. minimum 90% wełny i odporności na ścieranie min. 200 000 cykli Martindale'a potwierdzonych odpowiednim certyfikatem. Tkanina musi posiadać atesty potwierdzające trudnozapalność – papieros (EN 1021-1), trudnozapalność - zapalka (EN 1021-2). Do oferty należy dołączyć wszelkie wymienione certyfikaty, dokument potwierdzający skład surowcowy oraz próbki tkanin do wyboru z palety minimum 10 kolorów.
6. Mechanizm – fotel wyposażony w mechanizm synchro z kompensacją wagi. Zarówno siedzisko jak i oparcie muszą podążać za ruchami użytkownika w sposób zsynchronizowany zapewniając właściwą pozycję. Nacisk oparcia musi dostosowywać się automatycznie w zakresie minimum 45 – 110 kg.
7. Podłokietniki - z miękką, elastyczną nakładką polipropylenową, z możliwością regulacji góra – dół.
8. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta mebli oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w SIWZ.

Opis Techniczny Krzesel Konferencyjnych

1. Krzesło posadowione na stelażu stalowym w kształcie płozy. Stelaż wykonany z rury metalowej o przekroju okrągłym fi 22x2 mm w kolorze metali. Płozą krzesła zakończona stopkami z tworzywa w kolorze czarnym. Konstrukcja umożliwia sztaplowanie krzesła.

2. Siedzisko wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym. Na plastik siedziska nałożona jest nakładka o grubości 15 mm wykonana z pianki poliuretanowej, trudnopalnej i tapicerki. Klasa trudnopalności pianki potwierdzona Oświadczeniem Producenta Krzesel, że jest w stanie wykonać ten produkt z użyciem pianek trudno zapalnych zgodnie z normą BS 5852 Crib 5. Nie dopuszcza się oświadczenia Oferenta. Nakładka mocowana w taki sposób aby było widoczne plastikowe siedzisko.
3. Oparcie krzesła również wykonane z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym z nakładką z tapicerowanej pianki poliuretanowej, trudnopalnej, przytwierdzonej do oparcia bez widocznych mocowań.
4. Podłokietniki z tworzywa sztucznego w kolorze czarnym, mocowane z jednej strony pod siedziskiem a z drugiej do stelaża krzesła z tyłu oparcia.
5. Krzesło tapicerowane tkaniną obiciową o wysokich parametrach dotyczących trwałości i jakości tj. minimum 90% wełny i odporności na ścieranie min. 200 000 cykli Martindale'a potwierdzonych odpowiednim certyfikatem. Tkanina musi posiadać atesty potwierdzające trudnozapalność – papieros (EN 1021-1), trudnozapalność - zapalka (EN 1021-2). Do oferty należy dołączyć wszelkie wymienione certyfikaty, dokument potwierdzający skład surowcowy oraz próbki tkanin do wyboru z palety minimum 10 kolorów.
6. Gabaryty zewnętrzne (+/- 30 mm):

wysokość całkowita:	820 mm
wysokość siedziska :	460 mm
szerokość siedziska :	470 mm
głębokość siedziska:	440 mm
szerokość podstawy:	500 mm
głębokość całkowita:	550 mm
wysokość podłokietników mierzona od podłoża:	690 mm

Opis Techniczny Drewnianych Krzesel Konferencyjnych

1. Krzesło konferencyjne na drewnianym, trwałym stelażu.
2. Siedzisko i oparcie tapicerowane.
3. Krzesło wyposażone w drewniane podłokietniki.
4. Możliwość sztaplowania krzesel.
5. Gabaryty zewnętrzne (+ - 30 mm):

wysokość całkowita:	760 mm
wysokość siedziska :	455 mm
szerokość siedziska :	480 mm
głębokość siedziska:	450 mm
szerokość podstawy:	545 mm
głębokość całkowita:	525 mm

Opis Techniczny Biurek

1. Biurka o wymiarach zgodnych z rysunkami projektowymi oraz częścią kosztorysową.
2. Błat biurka wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm pokrytej obustronnie okleiną sztuczną. Wymagane jest aby gęstość użytej do wy-

- konania blatów płyty wynosiła nie mniej jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą 13501. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy złożyć wraz z ofertą wyniki z przeprowadzonych badań lub oświadczenie Producenta płyty meblowej.
3. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzona musi być odpowiednim certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą.
 4. Kolor okładziny sztucznej zostanie określony po wyborze Wykonawcy.
 5. Płyta blatu biurka wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu po odcięciu płyty muszą być wykończone w technologii bezspoinowej. Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.
 6. Stelaż biurka o konstrukcji ramowej, złożony z nóg stalowych o przekroju prostokątnym o wymiarach 50 - 50 mm połączonych z podłużnicami oraz belkami poprzecznymi. Podłużnice oraz belki poprzeczne o przekroju kwadratowym o wymiarze 30x30 mm. W celu poprawy odporności stelaża na zarysowania, uszkodzenia mechaniczne oraz zwiększenie połyskliwości wymagane jest aby stelaż był dwukrotnie malowany proszkowo (pierwsza warstwa kolor RAL 9006 , druga warstwa lakier bezbarwny). Całkowita grubość powłoki lakierniczej musi być nie mniejsza jak 120µm.
 7. Do oferty należy dołączyć próbkę blatu stołu o wymiarach nie mniejszych jak 300 x 300 mm wykończoną obrzeżem, próbkę wykończenia nóg w postaci metalowej blaszki o wymiarach minimum 40 x 80 mm.
 8. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.
 9. Wraz z ofertą należy także złożyć certyfikat potwierdzający spełnienie norm PN-EN 527-1:2011 oraz PN-EN 527-2:2004 wystawiony przez niezależną jednostkę, posiadającą akredytację PCA oraz atest higieniczny.

Opis Techniczny Kontenerów Podbiurkowych

1. Kontener podbiurkowy o wymiarach 430 mm x 570 mm x 600 mm.
2. Kolor okładziny sztucznej zgodny z kolorem biurek.
3. Kontener musi być wykonany w technologii zapewniającej długoletnią trwałość w warunkach intensywnej eksploatacji w obiektach użyteczności publicznej dlatego Zamawiający wymaga dołączenia do oferty certyfikatu jakości metalowych wkładów szuflad użytych do produkcji kontenerów potwierdzającego, że ich wytrzymałość dotycząca otwierania i zamykania wynosi minimum 80 000 cykli. Nie dopuszcza się oświadczenia oferenta.
4. Klasa higieniczności płyty użytej do produkcji E1.
5. Korpus, fronty, plecy dolny i górny wieniec muszą być wykonane z płyty wiórowej grubości 18 mm. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV lub ABS o grubości minimum 1 mm w kolorze blatu, odpornego na uderzenia mechaniczne, krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2, taśma powinna być przyklejona klejem charakteryzującym się wysoką lepkością i bardzo wysoką odpornością termiczną z niewielką ilością wypełniacza gwarantującą uzyskanie bardzo cienkiej, estetycznej i trwałej spoiny klejowej.

6. Dolny wieniec kontenera wyposażony w cztery kółka obrotowe pozwalające na swobodne przemieszczanie kontenera po podłożu miękkim.
7. Kontenery muszą posiadać zamek centralny z wkładką patentową, blokujący jednocześnie wszystkie szuflady. Zamek i klucz muszą posiadać swój indywidualny numer. Dwa numerowane klucze o zmienności kombinacji 1:10000 z których jeden jest wykonany z „łamanym” uchwytem gwarantującym bezpieczeństwo użytkownika (uniemożliwia przypadkowe złamanie klucza umieszczonego w zamku).
8. Wkłady szuflad muszą być wykonane z metalu lakierowanego na kolor czarny (oprócz szuflady piórnikowej, która jest z PCV). Prowadnice szuflad mają być łóżyszkowane, zapewniające wysuw szuflad w zakresie minimum 80%. Kontener posiada 4 szuflady, górna szuflada z piórnikiem z czarnego PCV, pozostałe trzy szuflady dokumentowe z perforacją (naciętymi otworami wzdłuż metalowej prowadnicy) pozwalającą na zamontowanie plastikowych przegród poprzecznych umożliwiających podział wnętrza szuflady na dwie części.
9. Kontener musi posiadać zabezpieczenie przed wysunięciem dwóch lub więcej szuflad jednocześnie (nie dotyczy piórnika). Kontener nie może posiadać uchwytów, zamiast nich pomiędzy szufladami a bokami kontenera musi być zainstalowana listwa tworząca dystans pozwalający na swobodne włożenie palców rąk aby wysunąć szuflady.
10. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.
11. Do oferty należy dołączyć także dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2004, PN-EN 14073-3:2004, PN-EN 14074:2004.

Opis Techniczny Dostawek do Biurek

1. Dostawka wykonana w sposób identyczny jak biurko. Wymiary 600 x 600 x 730 mm.

Opis Techniczny Łączników do Biurek

1. Łącznik o wymiarach 600 x 600 x 730 mm r = 600 mm.
2. Błat łącznika wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 - 28 mm pokrytej obustronnie okleiną sztuczną. Wymagane jest aby gęstość użytej do wykonania blatów płyty wynosiła nie mniej jak 620 kg/m³ a klasyfikacja ogniowa była na poziomie nie gorszym jak D-s2, d-0 zgodnie z normą 13501. Na potwierdzenie spełniania tych warunków należy złożyć wraz z ofertą wyniki z przeprowadzonych badań lub oświadczenie Producenta płyty meblowej.
3. Klasa higieniczności płyty E1 potwierdzona musi być odpowiednim certyfikatem wydanym przez niezależną jednostkę certyfikującą. Kolor okładziny sztucznej zostanie określony po wyborze Wykonawcy.
4. Płyta blatu łącznika wykończona obrzeżem z tworzywa sztucznego o grubości 2 mm wtopionym w płytę. Dla zwiększenia odporności na odrywanie się obrzeża oraz względów estetycznych i higienicznych krawędzie blatu po odcięciu płyty muszą być wykończone w technologii bezspoinowej. Nie dopuszcza się stosowania kleju do połączenia płyty z obrzeżem.

5. Noga łącznika o wymiarach 50 - 50 mm.

Opis Techniczny Szaf na Dokumenty

1. Szafa aktowa o wymiarach 800 x 460 x 1850 mm.
2. Szafa wykonana w sposób przeznaczony do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej.
3. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafy muszą być klejone i ściskane na prasie w procesie technologicznym w fabryce i w całości transportowane do miejsca użytkowania. Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków.
4. Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną.
5. Kolorystyka spójna z kolorystyką biurek.
6. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem przez odpowiednią jednostkę certyfikującą.
7. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości 18 mm - 20 mm. Półki mocowane przy pomocy systemu zapobiegającym przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki, regulacja wysokości półek ma być skokowa co 32 – 34 mm.
8. Wnętrze szafy musi zawierać cztery półki z miejscem na 5 rzędów segregatorów.
9. „Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 12 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy muszą być koniecznie wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla.
10. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm.
11. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV lub ABS o grubości 2 mm w kolorze płyty, odpornym na uderzenia mechaniczne, krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2, taśma powinna być przyklejona klejem charakteryzującym się wysoką lepkością i bardzo wysoką odpornością termiczną z niewielką ilością wypełniacza gwarantującą uzyskanie bardzo cienkiej, estetycznej i trwałej spoiny klejowej.
12. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia w zakresie minimum 15 mm.
13. Szafy muszą posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafy z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym.
14. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm. Szafa dwudrzwiowa z parą drzwi uchylnych.
15. Wnętrze szafy zawiera cztery półki z możliwością regulacji wysokości dającą możliwość ułożenia pięciu rzędów segregatorów. Wnętrze szafy bez przegród pionowych.
16. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta

oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w Opisie Technicznym Wyposażenia.

17. Wraz z ofertą należy złożyć także dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006.

Opis Techniczny Szaf Ubraniowych

1. Szafa aktowo – ubraniowa o wymiarach 800 x 460 x 1850h mm przeznaczona do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej.
2. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafa musi być klejona i ściskana na prasie w procesie technologicznym w fabryce mebli i w całości transportowana do miejsca użytkowania. Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków.
3. Korpus i drzwi muszą być wykonane z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną. Kolorystyka spójna z kolorystyką biurek.
4. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem przez odpowiednią jednostkę certyfikującą.
5. Wnętrze szafy musi być podzielone za pomocą pionowej przegrody w stosunku 2:1 (szersza część ubraniowa, węższa aktowa). Część przeznaczona na wieszanie ubrań z wysuwającym wieszakiem umieszczonym prostopadle do „pleców” szafy. W części aktowej umieszczone cztery półki z miejscem na 5 rzędów segregatorów.
6. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 18 mm, mocowane przy pomocy systemu zapobiegającym przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki, regulacja wysokości półek ma być skokowa co 32 – 34 mm.
7. „Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 18 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy muszą być koniecznie wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla.
8. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm.
9. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty, odpornym na uderzenia mechaniczne, krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2, taśma powinna być przyklejona klejem charakteryzującym się wysoką lepkością i bardzo wysoką odpornością termiczną z niewielką ilością wypełniacza gwarantującą uzyskanie bardzo cienkiej, estetycznej i trwałej spoiny klejowej.
10. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia w zakresie minimum 15 mm.
11. Szafa wyposażona w parę drzwi uchylnych. Szafa musi posiadać zamek z kompletem dwóch kluczy patentowych, w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer. Szafa z zamkiem dwupunktowym, baskwilowym.

12. Drzwi wyposażone w samo domykające zawiasy puszkowe pozwalające na szybki montaż drzwi bez użycia narzędzi (zawias typu „clip”). Uchwyty z aluminium anodowanego o rozstawie otworów 128 mm.
13. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta mebli oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w SIWZ.
14. Wraz z ofertą należy złożyć także dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006.

Opis Techniczny Szaf Odkładczych

1. Szafa wykonana w sposób zgodny z opisem pozostałych szaf, ale o wymiarach zgodnych z projektem bez drzwi.
2. Szafa wyposażona w jedną półkę ponad blatem biurka.

Opis Techniczny Szaf Przeszklonych

1. Szafa wykonana w sposób identyczny jak szafa na dokumenty, ale z drzwiami wykonanymi ze szkła umieszczonego w ramce aluminiowej, bez zamka. Jedna para drzwi (patrząc od góry) zakrywa 2 przestrzenie na segregatory, druga 3.

Opis Techniczny Szaf Pancernych

1. Szafa pancerna o wymiarach 900 x 420 x 1920 mm
2. Czteropółkowa szafa przystosowana do przechowywania dokumentów niejawnych oraz cennych lub niebezpiecznych eksponatów.
3. Korpus oraz pozostałe elementy wykonane z blachy czarnej o grubości min. 1,0 mm.
4. Całość malowana farbami proszkowymi (epoksydowo-poliestrowymi) w kolorze RAL 7035.
5. Szuflady przesuwają się po prowadnicach teleskopowych z blokadą zabezpieczającą przez ich wypadnięciem.
6. Zamykana zamkiem ryglującym w 5 punktach i wykończonym uchwytem klamkowym oraz dodatkowo kluczowym zamkiem atestowanym klasy A.
7. Szafa musi posiadać certyfikat do przechowywania dokumentów poufnych klasy A

Opis Techniczny Szaf na Plakaty

1. Szafa aktowa o wymiarach 1200 x 800 x 1850 mm.
2. Szafa wykonana w sposób identyczny jak szafa na dokumenty, ale z rozstawem półek co 200 mm.

Opis Techniczny Szaf na Negatywy

1. Szafa wykonana w sposób identyczny jak szafa na dokumenty, ale z rozstawem półek co 200 mm.

Opis Techniczny Szaf Katalogowych A4

1. Szafa wykonana w sposób zgodny z opisem pozostałych szaf, ale o wymiarach 1000 x 500 x 1840 mm.
2. Szafa z trzema kolumnami i 7 poziomami szuflad na dokumenty A4.
3. Wysokość czoła szuflady 220-250 mm.

Opis Techniczny Szaf Katalogowych A5

1. Szafa wykonana w sposób zgodny z opisem pozostałych szaf, ale o wymiarach 1000 x 500 x 1840 mm.
2. Szafa z czterema kolumnami i ośmioma poziomami szuflad na dokumenty A5.
3. Wysokość czoła szuflady 180-200 mm.

Opis Techniczny Szaf Kartograficznych

1. Pięcioszufladowa szafa przystosowana do przechowywania map, planów, dokumentacji technicznych, oraz montażu poligraficznych o maksymalnym formacie A0.
2. Korpus wykonany z blachy czarnej o grubości min. 0,6 mm.
3. Szuflady wykonane z blachy czarnej o grubości min. 2,0 mm.
4. Całość malowana farbami proszkowymi (epoksydowo-poliestrowymi) w kolorze RAL 7035.
5. Szuflady przesuwają się po prowadnicach teleskopowych z blokadą zabezpieczającą przez ich wypadnięciem.
6. Całość zamykana centralnie jednym zamkiem.

Opis Techniczny Szaf Żaluzjowych

1. Szafa aktowa o wymiarach 800 x 420 x h 1850 mm z drzwiami żaluzjowymi przeznaczona do intensywnej eksploatacji w budynkach użyteczności publicznej.
2. Ze względu na jakość i wytrzymałość szafa musi być klejona i ściskana na prasie w procesie technologicznym w fabryce mebli i w całości transportowana do miejsca użytkowania. Zamawiający nie dopuszcza, aby szafa miała jakiegokolwiek łączenia za pomocą konfirmantów i mimośrodków.
3. Korpus musi być wykonany z płyty wiórowej trójwarstwowej z wiórów drzewnych, łączonej żywicą mocznikową pokrytą obustronnie okładziną sztuczną. Kolorystyka spójna z kolorystyką biurk pracowniczych BP1. Płyta musi spełniać wymogi europejskiej klasy higieny E1, potwierdzonej certyfikatem przez odpowiednią jednostkę certyfikującą.

4. Wnętrze szafy musi zawierać cztery półki z miejscem na 5 rzędów segregatorów. Półki muszą być wykonane z płyty wiórowej, trójwarstwowej, grubości min. 18 mm, mocowane przy pomocy systemu zapobiegającym przypadkowemu wyszarpięciu, jednocześnie zapewniające docisk boku szafy do półki wraz ze zwiększeniem obciążenia półki, regulacja wysokości półek ma być skokowa co 32 – 34 mm.
5. „Plecy” – tylna część szafy wykonana z płyty wiórowej trójwarstwowej, grubości 8 - 18 mm, w kolorze całej szafy. Plecy szafy muszą być koniecznie wpuszczane w rowki wyfrezowane w górnym i dolnym wieńcu szafy oraz bokach. Nie dopuszcza się montażu pleców szafy na wkręty lub gwoździe bezpośrednio do czoła płyt stanowiących wieńce oraz boki mebla.
6. Wieniec górny i dolny wykonany z płyty o grubości 25 - 28 mm. Wszystkie widoczne krawędzie muszą być oklejone listwą PCV o grubości 2 mm w kolorze płyty, odpornym na uderzenia mechaniczne, krawędzie obrzeża muszą być zaokrąglone promieniem R2, taśma powinna być przyklejona klejem charakteryzującym się wysoką lepkością i bardzo wysoką odpornością termiczną z niewielką ilością wypełniacza gwarantującą uzyskanie bardzo cienkiej, estetycznej i trwałej spoiny klejowej.
7. Wieniec dolny wyposażony w 4 okrągłe stopki wykonane z czarnego PCV zapewniające poziomowanie od wewnątrz szafy bez potrzeby ich odsuwania lub podnoszenia w zakresie minimum 15 mm.
8. Szafa wyposażona w drzwi żaluzjowe, samohamujące pionowe. Drzwi muszą przemieszczać się po prowadnicach aluminiowych nakładanych na korpus szafy. Żaluzja musi posiadać listwę prowadzącą zastępującą uchwyt oraz zamek wyposażony w dwa klucze w tym jeden łamany. Klucz i zamek muszą posiadać swój indywidualny numer.
9. Do oferty należy dołączyć kartę katalogową produktu zawierającą wymiary produktu, jego zdjęcie (lub szczegółowy rysunek techniczny), nazwę Producenta mebli oraz opis techniczny jako potwierdzenie, że proponowany produkt spełnia wymogi zawarte w SIWZ. Wraz z ofertą należy złożyć także dokument potwierdzający spełnienie norm PN-EN 14073-2:2006, PN-EN 14073-3:2006, PN-EN 14074:2006.

Opis Techniczny Szafek Kuchennych

1. Szafka kuchenna o wymiarach 600 x 600 x 850 mm.
2. Wykonana z płyty wiórowej laminowanej o grubości 18 mm.
3. Klasa higieniczności E1.
4. Zamykana parą drzwi.

Opis Techniczny Lodówek

1. Lodówka o wymiarach 600 x 600 x 1800.
2. Kolor biały.
3. Klasa energetyczna co najmniej A+.
4. Pojemność całkowita brutto min 250 l.
5. Liczba półek: 3+1 szt.

Opis Techniczny Lad Recepcyjnych

1. Lada recepcyjna o wymiarach 1400 x 700 x 730 mm wykonana z płyty laminowanej. Kolor zostanie wybrany po wyborze Wykonawcy.
2. Korpus wykonany z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 18 mm wykończonej melaminą. Wszystkie płyty impregnowane u podstawy dla zabezpieczenia przed wilgocią.
3. Blat górny płytowy oraz blat roboczy - z płyty wiórowej trzywarstwowej o grubości 25 mm wykończonej melaminą. Gęstość płyty wynosi minimum 620 kg/m³, klasa higieniczności E1. Krawędzie oklejone obrzeżem PVC o grubości minimum 2 mm w kolorze płyty.
4. Pozostałe elementy z płyty o grubości 18 mm, gęstość płyty wynosi minimum 620 kg/m³, klasa higieniczności E1. Krawędzie oklejone obrzeżem PVC o grubości minimum 2 mm w kolorze płyty.
5. Konstrukcja mebla wyposażona w stopki regulacyjne do poziomowania w zakresie +/-15 mm.
6. Konstrukcja klejona oraz z użyciem złączy mimośrodowych, bez skręcania złączami widocznymi od strony zewnętrznej mebla typu wkręty, konfirmaty.

Opis Techniczny Osuszaczy Powietrza

1. Osuszacz o wymiarach 380 x 310 x 550 mm.
2. Zakres pracy osuszacza: temperatura 5-35 °C, wilgotność 35-90%.
3. Zasilanie 220-240 V.
4. Osuszacz wyposażony w filtr przeciwpyłkowy i aktywny filtr węglowy.
5. Pojemność zbiornika nie mniejsza niż 4 l.

Opis Techniczny Wózków na Czasopisma

1. Wózek o wymiarach 870 x 420 x 925 mm wykonany ze stali lakierowanej proszkowo. Kolor zostanie wybrany po wyborze Wykonawcy.
2. Rama wózka wykonana z rur okrągłych o średnicy co najmniej 20 mm.
3. Wózek wyposażony w trzy półki wykonane ze stali lakierowanej proszkowo w tym samym kolorze co rama.
4. Wózek wyposażony w cztery skrętne kółka na łożyskach kulkowych. Średnica kółek co najmniej 75 mm. Dwa kółka z hamulcami.

Opis Techniczny Mierników Wilgotności i Temperatury

1. Miernik o wymiarach 125 x 85 x 30 mm.
2. Zakres pomiaru temperatury -20 / +50 °C.
3. Dokładność pomiaru temperatury +/- 0,5 °C.
4. Zakres pomiaru wilgotności 0 / 100% RH.
5. Dokładność pomiaru wilgotności +/- 3%.
6. Podświetlany wyświetlacz LCD.
7. Alarm akustyczny i optyczny.
8. Interfejs USB.

9. Zasilanie bateryjne.