

## **SPECYFIKACJA WYKONANIA MEBLI Z PŁYTY MEBLOWEJ**

1. Korpusy mebli oraz fronty wykonane z płyty wiórowej o grubości 18 mm melaminowanej obustronnie, charakteryzującej się wysoką odpornością na ścieranie w klasie higieniczności E1.
2. Wszystkie nieosłonięte krawędzie mebla zabezpieczone okleiną PCV 1 mm lub jeśli wymaga tego konstrukcja 2 mm (fronty).
3. W przypadku zastosowania płyt melaminowanych o strukturze drewna, słoje powinny być ułożone wzdłuż dłuższej krawędzi.
4. Kolor płyty oraz blatów dostosowany do wymagań Zamawiającego, min. 10 kolorów w tym kolor 0514 Ivory.
5. Prowadnice szuflad metalowe typu METABOX a w przypadku szuflad o wysokości czoła powyżej 200mm łożyskowe o pełnym wysuwie.
6. Półki zabezpieczone przed wypadaniem i przypadkowym wyciągnięciem, oklejone z 4 stron.
7. Zawiasy z cichym domykiem
8. W przypadku, gdy wymaga tego konstrukcja należy zastosować zamki patentowe, w ciągach szuflad – zamki centralne, nie dotyczy szafek zlewozmywakowych i umywalkowych.
9. Uchwyty o rozstawie min 128 mm, wykonane z metalu, kształt oraz kolor do uzgodnienia z Użytkownikiem np. Shwinn model 2576
10. Meble oparte na nóżkach metalowych o wysokości min. 150 mm z możliwością poziomowania w zakresie min 20 mm.
11. Ścianka tylna szaf, szafek i regałów wykonana z płyty HDF 3,2 mm musi być schowana w szafce, nie dopuszcza się tzw. pleców nabijanych.
12. W przypadku zastosowania szkła we frontach należy szkło umieścić w ramie aluminiowej, szkło zastosowane musi być bezpieczne lub hartowane.
13. Korpusy wszystkich mebli muszą być składane za pomocą połączeń mimośrodowych w przypadku uszkodzenia elementu mebla umożliwiającego łatwą wymianę. Nie dopuszcza się mebli z widocznymi zewnętrznymi połączeniami typu konfirmat.
14. Wszystkie szafki muszą posiadać dwa własne boki – nie dopuszcza się łączenia szafek w ciągi ze wspólnym bokiem. Każdy mebel musi posiadać możliwość samodzielnego postawienia.
15. Blaty w zabudowach meblowych o grubości min 38 mm postforming pokryte HPL. Min. 10 kolorów do wyboru w tym: 156S BiuroStyl oraz 101 Polar White.
16. Blaty biurek, lad, stołów i stolików wykonane z płyty wiórowej o grubości m.in. 25 mm melaminowanej obustronnie, charakteryzującej się wysoką odpornością na ścieranie w klasie higieniczności E1.
17. Meble, jako gotowy wyrób muszą posiadać atest higieniczny (wystawiony przez uprawnioną jednostkę) dopuszczający ich stosowanie w laboratoriach, placówkach medycznych i dydaktycznych.
18. Meble muszą posiadać atest zgodności z normą PN –EN 14073:2006; 14074:2006.
19. Producent mebli musi posiadać wdrożony system zarządzania jakością zgodny z wymaganiami normy PN-EN ISO 9001:2015 w następującym zakresie projektowanie, produkcja i montaż mebli, mebli medycznych.