

**ZAŁĄCZNIK NR 6 do SWZ- SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
DLA CZĘŚCI 2**

| Lp. | Nazwa | Opis | ilość | Załączniki |
|-----|---------------|--|----------|---|
| 1 | Fotele kinowe | <p>- wymiary fotela: – wysokość całkowita: 90-95 cm - szerokość w osi 51- 52 cm - głębokość po złożeniu 45- 50 cm - wraz z fotelem należy dostarczyć karty katalogowe oferowanego modelu fotela i wzornik kolorystyki tapicerki zastosowanej w oferowanym modelu. - stopa fotela – wykonana z profilowanej, tłoczonej blachy o wysokości min. 25mm (trwały i estetyczny element – brak widocznych spawów) o rozstawie otworów montażowych, min 240 mm. - konstrukcja nośna – wykonana z profili metalowych – wspornik nogi wykonany z profilu minimum 60x30x2mm . Stopa fotela 3D wykonana z profilowanej, tłoczonej blachy o wysokości min. 25mm (trwały i estetyczny element bez widocznych spawów) i symetrycznym względem kształownika rozstawie otworów montażowych w odległości min 240 mm. Stopa ustawiona symetrycznie względem łączącego się z nią kształownika. Nie dopuszcza się konstrukcji o grubości profilu metalowego poniżej 2 mm, wykonanych z tworzywa sztucznego, zawierających elementy drewniane – - oparcie i siedzisko – trudno-zapalne, profilowane z pianki PU wykonane w technologii wtrysku do formy. Wewnątrz pianek zatopione powinny być metalowe stelaże stanowiące element nośny konstrukcji podnoszący wytrzymałość i odporność na odkształcenia. Tkanina 100% PES o gramaturze min. 255 g/m (dopuszczalna tolerancja +/- 5 %), o ścieralności min. 45 000 cykli Martindale'a. Tkanina musi posiadać następujące parametry: Skłonność do mechacenia i pillingu- poziom 4 Odporność na wybarwienia (światło sztuczne) - poziom 5 Odporność na tarcie suche: poziom 4-5</p> <p>- podłokietniki – integralna pianka poliuretanowa w kolorze czarnym, o szerokości 6-9 cm - boki fotela – tapicerowane zewnętrzne w rzędzie - osłona oparcia – profilowana w dwóch płaszczyznach zwiężana w górnej części przechodząca w kształt trapezu. Z profilowaniem lędźwiowym, zasła-</p> | 240 szt. | <p>//Karty katalogowe oferowanego modelu fotela</p> <p>//Wzornik kolorystyki tapicerki zastosowanej w oferowanym modelu.</p> <p>//Wymagane atesty i certyfikaty:</p> <p>- Klasyfikacja ogniowa w zakresie zapalności mebli tapicerskich dotycząca układu tapicerskiego wg normy PN-EN 1021-1:2014 oraz PN-EN 1021-2:2014 wydana przez akredytowane laboratorium,</p> <p>- Klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania toksycznych produktów spalania dotycząca układu tapicerskiego wg kryteriów normy PN/88/B/02855 wydana przez</p> |

**ZAŁĄCZNIK NR 6 do SWZ- SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
DLA CZĘŚCI 2**

| | | |
|--|--|---|
| | <p>niająca częściowo boki formatki oparcia w celu zabezpieczenia tylnych rantów przed deformacją, stanowiąca jednocześnie konstrukcję nośną oparcia, wykonana z tworzywa PP (polipropylen).</p> <ul style="list-style-type: none"> - osłona siedziska – profilowana 3D z częściowa perforacją – stanowiąca część konstrukcji nośnej siedziska wykonana z tworzywa PP (polipropylen). - mechanizm składania siedziska – sprężynowy z systemem 2 szt. niezależnych sprężyn umieszczonych w osłonie siedziska (z możliwością wymiany sprężyn). Siedzisko powinno być mocowane w taki sposób, aby możliwa była wymiana siedziska, bez potrzeby rozkręcania pozostałych elementów fotela. Elementy mocujące siedzisko montowane do nogi fotela na 4 śruby – przelotowo wykonane z poliamidu. - numeracja rzędów i foteli - haft komputerowy – projekt do zatwierdzenia przez Zamawiającego; - wszystkie fotele numerowane; numeracja rzędów na tapicerowanym boku skrajnego fotela, cyfry rzymskie; numeracja miejsc umieszczona na oparciu fotela, cyfry arabskie - mocowanie fotela do podłoża winno zapewniać jego stabilność - materiały stosowane przez Wykonawcę podczas realizacji przedmiotu umowy powinny być fabrycznie nowe i odpowiadać, co do jakości wymogom wyrobów dopuszczonych do obrotu, stosowanych w budownictwie zgodnie z art. 10 Ustawy z dnia 07.07.1994 Prawo budowlane, oraz jakościowym i gatunkowym wymaganiom określonym w niniejszej SWZ. <p>Wymagane atesty i certyfikaty:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Klasyfikacja ogniowa w zakresie zapalności mebli tapicerskich dotycząca układu tapicerskiego wg normy PN-EN 1021-1:2014 oraz PN-EN 1021-2:2014 wydana przez akredytowane laboratorium, • Klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania toksycznych produktów spalania dotycząca układu tapicerskiego wg kryteriów normy PN/88/B/02855 wydana przez akredytowane laboratorium, • Badanie pianki przeprowadzone przez jednostkę z akredytacją na 400 000 cykli - dopuszczalna utrata grubości procentowej próbki pianki maksymalnie 3% | <p>akredytowane laboratorium,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Badanie pianki przeprowadzone przez jednostkę z akredytacją na 400 000 cykli - dopuszczalna utrata grubości procentowej próbki pianki maksymalnie 3% wg normy PN-EN ISO 3385:2014 metodą A wg normy PN-EN ISO 2439:2010 - Atest (sprawozdanie) z badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg normy PN-EN 12727:2016 poziom 4 - Karta techniczna tkaniny potwierdzająca wszystkie wymagane parametry |
|--|--|---|

**ZAŁĄCZNIK NR 6 do SWZ- SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
DLA CZEŚCI 2**

| | | | |
|--|--|--|--|
| | <p>wg normy PN-EN ISO 3385:2014 metodą A wg normy PN-EN ISO 2439:2010</p> <ul style="list-style-type: none">• Atest (sprawozdanie) z badań wytrzymałościowych w zakresie bezpieczeństwa użytkowania wg normy PN-EN 12727:2016 poziom 4• Karta techniczna tkaniny potwierdzająca wszystkie wymagane parametry <p>Powyższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące oferowanych foteli. Wykonawcy mogą zaproponować rozwiązania równoważne o takich samych parametrach lub je przewyższające, jednak ich obowiązkiem jest udowodnienie równoważności. Zamawiający akceptuje oferty równoważne, m.in. o ile spełnione są minimalne wymagania dla podanych materiałów oraz komponentów. W przypadku oferowania foteli oraz krzeseł równoważnych należy przedstawić dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.</p> <p>Na etapie realizacji należy umożliwić weryfikację dostarczanych mebli i w przypadku stwierdzenia niezgodności, możliwe jest wstrzymanie całej dostawy wraz z nakazem natychmiastowej wymiany na koszt i odpowiedzialność Wykonawcy.</p> <p>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.</p> | | |
|--|--|--|--|