

## Fotel kinowy

Poniższy 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 równoważnych należy przedstawić dokładny opis wraz z nazwą handlową oraz nazwą producenta.

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.

Jako rozwiązanie równoważne nie dopuszcza się użycia następujących materiałów:

- konstrukcji stelaży innej niż wskazana
- innego kształtu oparcia i siedziska z charakterystycznym profilowaniem
- docinanych pianek tapicerskich, doklejania półokrągłych elementów jako profili oparcia.

### OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

- rozkład i sposób zamontowania foteli musi spełniać wymogi aktualnych przepisów i norm przedmiotowych.
- wraz z fotelem należy dostarczyć karty katalogowe oferowanego modelu fotela i wzornik kolorystyki tapicerki zastosowanej w oferowanym modelu.
- Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. Obowiązek udowodnienia równoważności spoczywa na oferującym poprzez przedstawienie modelu proponowanego fotela oraz wzornika tapicerek, atestów i certyfikatów

### Dane techniczne:

- **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 kształtownika rozstawie otworów montażowych w odległości min 240 mm. Nie dopuszcza się konstrukcji o grubości profilu metalowego poniżej 2 mm, wykonanych z tworzywa sztucznego, zawierających elementy drewniane.
- **oparcie** – trudno-zapalne, profilowane z pianki PU wykonane w technologii wtrysku do formy. Wewnątrz pianek są metalowe stelaże stanowiące element nośny konstrukcji podnoszący wytrzymałość i odporność na odkształcenia. Pianka oparcia wychodząca bokami poza osłonkę w celu zwiększenia jego powierzchni. Boki pianki oparcia nachodzą na część podłokietnikową. Gęstość pianek min 59 kg/m<sup>3</sup>
- **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. Gęstość pianek min 59 kg/m<sup>3</sup>
- **tapicerka trudno-zapalna** – 100% poliester o gramaturze min 400 g/m<sup>2</sup>; o odporności na ścieranie powyżej 150 000 cykli. Nie dopuszcza się łączenia tkaniny z układem tapicerskim za pomocą rzepów.

- **podłokietniki** – integralna pianka poliuretanowa ( PU), z widoczną strukturą w kolorze czarnym, o szerokości zmiennej: 6-9 cm. Nie dopuszcza się podłokietników wykonanych z twardego polipropylenu (PP) lub drewna. Podłokietnik zakończony estetycznym zaokrągleniem, nie dopuszcza się zakończenia podłokietnika z uchwytem na kubek lub „na prosto”.

- **boki fotela** – tapicerowane zewnętrzne w rzędzie

- **osłona oparcia** – wykonana z polipropylenu (najlepiej pochodzącego z recyklingu), kształt zbliżony do prostokąta. Nie dopuszcza się okrągłego zakończenia oparcia ze względu na zwiększenie powierzchni stykowych co ma wpływ na wytrzymałość. Dopuszcza się jedynie zaokrąglone boki

- **mechanizm składania siedziska** – sprężynowy z systemem 2 szt. niezależnych sprężyn mocowanych w osłonie siedziska z możliwością łatwej ich wymiany. 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. Siedzisko blokuje się o metalową konstrukcję nośną. Nie dopuszcza się blokowania o oparcie.

- **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 musi zapewniać jego stabilność.

- poduszki tapicerskie oparcia powinny być tak zamocowane by możliwa była ich wymiana bez potrzeby rozkręcania pozostałych elementów fotela.

- 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 SIWZ.

#### **Wymagane atesty i certyfikaty :**

Klasyfikacja ogniowa w zakresie palności układu tapicerskiego wg normy PN-EN 1021-1:2014 oraz PN-EN 1021-2:2014 lub normy równoważne

Klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania produktów rozkładu i spalania układu tapicerskiego wg normy PN-B-02855:1988 lub normy równoważne

[Atest higieniczny PZH – nazwa widniejąca na badaniu musi odpowiadać oferowanemu fotelowi.](#)

Atest (sprawozdanie) z badań wytrzymałościowych w zakresie odporności na odkształcanie pianki przeprowadzone przez jednostkę z akredytacją wykonaną wg PN-EN ISO 3385:2014 metodą A wg normy PN-EN ISO 2439:2010 na min 400 000 cykli.

Atest (sprawozdanie) z badań wytrzymałości i trwałości- poziom badań 4 wg PN-EN12727:2004P, wykonanych metodą badawczą 3D - nazwa widniejąca na badaniu musi odpowiadać oferowanemu fotelowi.

Badanie akustyczne fotela wg normy PN-EN ISO 354:2005 - nazwa widniejąca na badaniu musi odpowiadać oferowanemu fotelowi.

**Wyposażenie dodatkowe:** straponten dostosowany do oferowanego fotela (7 szt). Tkanina oraz pianki- zgodne z fotelem wiodącym.

**Wyposażenie dodatkowe:** system nakładek z tworzywa sztucznego, umożliwiających dzieciom lepszą widoczność z foteli kinowych. Do zestawu należy dostarczyć wózek umożliwiający transport siedzisk dla dzieci – ładowność min. 30 sztuk. Nakładki profilowane z podparciem krawędzi poza częścią czołową, która profilowana jest ku dołowi w celu uniknięcia uciskania uda. Dolne krawędzie nakładek profilowane ku zewnątrz w celu uniknięcia uszkodzenia pianki fotela podczas użytkowania.



Wymiary minimalne nakładki:

- min. wysokość nakładki z profilowaniem krawędziowym 120mm
- min. wysokość siedziska - centralna część, na której siedzi użytkownik 95mm
- min. szerokość nakładki 290mm
- min. długość 330mm

#### **Układ foteli:**

Podczas kalkulacji ceny oferty należy przyjąć układ zgodny z rzutem parteru. Pierwsze sześć rzędów foteli (89 miejsc siedzących) ustawione i zamontowane ma być na płaskiej podłodze. Fotele te mają być demontowalne. System powinien zapewniać szybki montaż i demontaż foteli. Dopuszcza się fotele pojedyncze oraz zestawy 2 – 3 fotelowe.

Pozostałe fotele (137 szt) będą zamontowane na podłodze stopniowanej. Fotele te mają być wyposażone we wspólne podłokietniki.

**DO OFERTY NALEŻY DOŁĄCZYĆ OPIS ORAZ ZDJĘCIE POGLĄDOWE OFEROWANEGO FOTEŁA ZGODNEGO ZE SPECYFIKACJĄ**