

Poniższy opis przedstawia minimalne wymagania dotyczące oferowanych foteli w ilości 21 foteli pojedynczych oraz 7 foteli podwójnych. 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. 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
- innego kształtu osłony oparcia i siedziska, ich parametrów technicznych oraz sposobu profilowania, frezowania etc.

- docinanych pianek tapicerskich, doklejania półokrągłych elementów jako profili oparcia.

Wszystkie zaproponowane rozwiązania muszą być systemowe, seryjnie produkowane.

Wraz z ofertą należy dostarczyć fabryczny próbnik tkanin zastosowanych w fotelach oraz fabryczny próbnik wykładzin.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Fotele typu kanapy VIP

- wymiary fotela: – wysokość całkowita: 110 – 120 cm

- szerokość w osi- ostateczny wymiar foteli zarówno jedno jak i dwu osobowych należy przyjąć po pomiarach z natury na etapie realizacji

- głębokość po złożeniu 75 cm

- wraz z ofertą należy dostarczyć karty katalogowe oferowanego modelu fotela, wzornik kolorystyki tapicerki oraz wykładziny.

- Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. Obowiązek udowodnienia równoważności spoczywa na oferującym poprzez przedstawienie wzornika tapicerek, atestów i certyfikatów

- **oparcie** – 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. Dodatkowo w oparciu znajdują się silikonowe kuli poprawiające komfort użytkowania.

- **siedzisko** – wykonane z pianki PU wykonane w technologii wtrysku do formy

Tkanina:

- tapicerka trudno-zapalna – integralna z formatką oparcia (połączenie układu tapicerskiego z formatką oparcia powinno być wykonane próżniowo podczas procesu formowania pianek w formie bez użycia kleju, zszywek, rzepów, itp.). Tkanina 100% PES o gramaturze min. 430 g/m² (dopuszczalna tolerancja +/- 5 %), o ścieralności min. 100 000 cykli Martindale'a. Tkanina musi posiadać następujące parametry:

Skłonność do mechacenia i pillingu- poziom 5

Odporność na wybarwienia (światło sztuczne)- poziom 5

Odporność na tarcie suche: poziom 5

Odporność na tarcie mokre- poziom 4-5

W celu potwierdzenia wymagań w stosunku do tapicerki należy przedstawić próbnik tkaniny oraz kartę techniczną tkaniny – raport badań z laboratorium Producenta.

Zamawiający dopuszcza aby fotele były tapicerowane w innej technologii niż "próżniowo".

Zamawiający dopuszcza tapicerowanie za pomocą wciągów oraz kleju i/lub zszywek.

- **mechanizm odchyłu oparcia oraz wysuwu siedziska – zintegrowany**, oparty a systemie dwóch gazowych sprężyn zapewniający płynne działanie.

- **numeracja rzędów i foteli** – haft komputerowy

Dodatkowo fotele powinny być wyposażone w stolik oraz lampkę.

- mocowanie fotela do podłoża winno zapewniać jego stabilność.

Wymagane przy składaniu oferty załączone atesty i certyfikaty:

- 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% wg normy PN-EN ISO 3385:2014 metodą A wg normy PN-EN ISO 2439:2010
- Karta techniczna tkaniny potwierdzająca wszystkie wymagane parametry