

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Określenie przedmiotu oraz wielkości lub zakresu zamówienia:

Zadanie obejmuje dostawę i montaż fabrycznie nowych foteli kinowych w ilości 210szt. – fotele jednoosobowe, 3szt. – fotele dwuosobowe oraz 30 szt. - poduszka na fotel kinowy, a także przygotowanie podłoża, wymiana kratki nawiewnych stalowych i położenie wykładziny oraz montaż instalacji i oświetlenia przeszkodowego z podłączeniem do głównej rozdzielni prądu w sali Kina Mazowsze w Makowie Mazowieckim przy ul. Moniuszki 2, 06-200 Maków Mazowiecki, spełniających aktualne wymogi przeciwpożarowe i BHP o następujących parametrach:

1.1 FOTEL 1 – OSOBOWY (210 sztuk):

Fotel kinowy o wymiarach:

Rozstaw osiowy max. 54cm

Wysokość fotela 95 - 104cm

Głębokość po złożeniu 40 – 45cm

Nogi skrajnych foteli w rzędach powinny posiadać wykonane z płyty MDF tapicerowane wypełnienie części nóg od podłokietnika do połowy struktury wsporczej fotela oraz podłokietniki o szerokości 5-7cm i długości nie krótszej niż 20cm wkomponowane w boki zewnętrzne fotela modelowane w 3D i wykonane z polipropylenu. Wewnętrzne fotele winny posiadać podłokietniki tego samego kształtu, które powinny być przymocowane do stalowej konstrukcji wsporczej fotela

Fotele powinny być osadzone na stalowych środkowych konstrukcjach wsporczych, wykonanych z profili stalowych o wymiarach 65 x 40 x 2 mm ze stali walcowanej na zimno, jakości nie niższa niż ST 37. Profile powinny być połączone ciągłym niewidocznym spawem do mocowanych dwu punktowo do podłoża tłoczonych podstaw o grubości 2mm bez widocznych elementów spawanych. Całość powinna być malowana proszkowo farbą epoksydową, powłoka o grubości nie mniejszej niż 80 micronów.

Oslona oparcia powinna być wykonana z polipropylenu i powinna stanowić konstrukcję nośną fotela, w którą wkomponowana powinna być tapicerowana wylewana do formy na szkieletie stalowym pianka poliuretanowa (nie dopuszcza się pianek ciętych) o gęstości nie mniejszej niż 57kg/m³ i grubości nie mniejszej niż 6 cm. Górne krawędzie oparcia winny być zaokrąglone i pozwalać na poprawę widoczności z tylnych rzędów widowni. Pianka siedziska powinna być o grubości nie mniejszej niż 10 cm i gęstości ok. 60kg/m³ wylewana na szkieletie stalowym wkomponowana w osłonę siedziska wykonaną z polipropylenu. Stalowa struktura wewnętrzna siedziska i oparcia winna być wykonana ze stali walcowanej na zimno oraz sprężyn metalowych o grubości nie mniejszej niż 3 mm spinających poprzecznie konstrukcję. Parametry formatki siedziska winny mieścić się w zakresie właściwości pianek wg PN-EN ISO 5999:2008 w klasie V (warunki użytkowania bardzo ciężkie) przy stałym obciążeniu 200 tysięcy cykli potwierdzone atestem zgodnie z normą PN-EN ISO 3385:1999.

System podtrzymywania osi obsługującej mechanizm składania wykonany powinien być z polipropylenu, dzięki czemu jest bezobsługowy i nie wymaga konserwacji. Siedzisko winno składać się automatycznie, a bezawaryjność zapewniać mu zastosowanie dwóch niezależnych sprężyn. Sprężynowy mechanizm podnoszenia siedziska powinien być zintegrowany z polipropylenową osłoną siedziska: system dwóch sprężyn oraz smarowanych plastikowych łożysk winien zapewniać ciche i delikatne automatyczne podnoszenie siedziska. Powinna być możliwa szybka wymiana zarówno siedziska jak i przypadku ich mechanicznego uszkodzenia bez konieczności rozbierania całego rzędu czy demontażu struktur wsporczych.

Tkanina obiciowa oparcia i siedziska o parametrach ścieralności min. 50000 cykli i gramaturze nie mniejszej niż 195 g/m². Fotel powinien posiadać certyfikaty w zakresie palności zgodnie z normą PN-EN1021-1:2014 i PN-EN1021-2:2014, wydzielania toksycznych produktów rozkładu i spalania zgodnie z PN-88/B-02855, wytrzymałości zgodnie z EN-12727 na poziomie 4 intensywnym, najwyższa klasa wytrzymałości oraz atest higieniczny wydany np. przez PZH.

Raport z badań wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 3385:1999 klasyfikujący właściwości pianek do stosowania w warunkach bardzo ciężkich (wg normy PN-EN ISO 5999:2008 w klasie V)- próbki poddane badaniom przy min. 200 000 cykli

Kolor tapicerki, rodzaj i rozmieszczenie numeracji miejsc i rzędów pozostaje do uzgodnienia na etapie realizacji. Fotel referencyjny Baco firmy Ascender lub równoważnie.

SERWIS:

Nie wymagają smarowania i konserwacji.

12 foteli powinno posiadać możliwość szybkiego demontażu.

Fotele demontowalne przymocowane winny być do metalowej płyty o kształcie litery H o grubości 6 mm, przedłużanej tak by stworzyć zestawy, jedno, dwu, trzy lub czteroosobowe. Każda noga fotela przymocowana winna być do płyty za pomocą dwóch śrub. Mocowanie do podłogi do wcześniej przygotowanej tulei z gwintem za pomocą jednej śruby przypadającej na jeden fotel.

1.2 FOTEL 2 – OSOBOWY (3 sztuki):

Fotel kinowy o wymiarach:

Rozstaw osiowy max. 108cm

Wysokość fotela 95 - 104cm

Głębokość po złożeniu 40 - 45cm

Podłokietniki powinny być o szerokości 5-7cm i długości nie krótszej niż 20cm wkomponowane w boki zewnętrzne fotela modelowane w 3D i wykonane z polipropylenu.

Fotele powinny być osadzone na stalowych środkowych konstrukcjach wsporczych, wykonanych z profili stalowych o wymiarach 65 x 40 x 2 mm ze stali walcowanej na zimno, jakości ST 37. Profile połączone winny być ciągłym niewidocznym spawem do mocowanych dwu punktowo do podłoża tłoczonych podstaw o grubości 2mm bez widocznych elementów spawanych. Całość malowana powinna być proszkowo farbą epoksydową, powłoka o grubości nie mniejszej niż 80 micronów.

Osłona oparcia powinna być wykonana z polipropylenu stanowiącego konstrukcję nośną fotela, w którą wkomponowana powinna być tapicerowana wylewana do formy na szkielecie stalowym pianka poliuretanowa (nie dopuszcza się pianek ciętych) o gęstości nie mniejszej niż 57kg/m³ i grubości nie mniejszej niż 6 cm. Górne krawędzie oparcia powinny być zaokrąglone pozwalające na poprawę widoczności z tylnych rzędów widowni. Pianka siedziska o grubości nie mniejszej niż 10 cm i gęstości ok. 60kg/m³ wylewana na szkielecie stalowym. Stalowa struktura wewnętrzna siedziska i oparcia

winna być wykonana ze stali walcowanej na zimno oraz sprężyn metalowych o grubości 3mm spinających poprzecznie konstrukcję. Parametry formatki siedziska mieścić się w zakresie właściwości pianek wg PN-EN ISO 5999:2008 w klasie V (warunki użytkowania bardzo ciężkie) przy stałym obciążeniu 200 tysięcy cykli potwierdzone atestem zgodnie z normą PN-EN ISO 3385:1999.

System podtrzymywania osi obsługującej mechanizm składania wykonany powinien być z polipropylenu, dzięki czemu będzie bezobsługowy i nie będzie wymagać konserwacji. Siedzisko winno składać się automatycznie, a bezawaryjność zapewniać mu zastosowanie dwóch niezależnych sprężyn. Sprężynowy mechanizm podnoszenia siedziska powinien być zintegrowany ze stalową strukturą siedziska: system dwóch sprężyn oraz smarowanych plastikowych łożysk zapewniać winien ciche i delikatne automatyczne podnoszenie siedziska. Możliwa powinna być szybka wymiana zarówno siedziska jak i przypadku ich mechanicznego uszkodzenia bez konieczności rozbierania całego rzędu czy demontażu struktur wsporczych.

Tkanina obiciowa oparcia i siedziska powinna być o parametrach ścieralności min. 50000 cykli i gramaturze nie mniejszej niż 195 g/m². Fotel winien posiadać certyfikaty w zakresie palności zgodnie z normą PN-EN1021-1:2014 i PN-EN1021-2:2014, wydzielania toksycznych produktów rozkładu i spalania zgodnie z PN-88/B-02855, wytrzymałości zgodnie z EN-12727 na poziomie 4 intensywnym, najwyższa klasa wytrzymałości oraz atest higieniczny wydany np. przez PZH.

Raport z badań wykonanych powinien być zgodnie z normą PN-EN ISO 3385:1999 klasyfikujący właściwości pianek do stosowania w warunkach bardzo ciężkich (wg normy PN-EN ISO 5999:2008 w klasie V)- próbki poddane badaniom przy min. 200 000 cykli

Kolor tapicerki, rodzaj i rozmieszczenie numeracji miejsc i rzędów pozostaje do uzgodnienia na etapie realizacji. Fotel referencyjny Baco firmy Ascender lub równoważnie.

SERWIS:

Nie wymagają smarowania i konserwacji.

1.3 PODUSZKA NA FOTEL KINOWY (30 sztuk):

Siedzisko:

- Ergonomiczne siedzisko powinno być wykonane z pianki poliuretanowej spełniającej normę M-4 metodą wtrysku na zimno do formy. Powinna być łatwo wymienna tapicerka.
- Powinno być całkowicie ergonomiczne siedzisko modelowane w technologii 3D
- Powinno być tapicerowanie materiałem obiciowym wybranym przez Zamawiającego spełniającym normy trudnopalności PN EN 1021 -1:2014 oraz 1021 -2:2014
- Wysokość poduszki to 15 cm dostosowana do Polskich norm oraz przystosowana do zapewnienia maksymalnej widoczności w Sali.
- Gęstość pianki siedziska - minimum 55 kg/m³.

Informacje uzupełniające:

1. Fotele muszą być fabrycznie nowe, trudno zapalne oraz niewydzielające produktów rozkładu i spalania, określonych jako bardzo toksyczne, zgodnie z Polską Normą dotyczącą badań wydzielania produktów toksycznych.
2. Fotele muszą być tapicerowane tkaniną spełniającą wymagania intensywnego użytku komercyjnego, odporna na ścieranie i piling posiadająca wszelkie atesty niepalności.
3. System montażu foteli:
 - 3.1. Fotele zostaną dostarczone i zamontowane przez Wykonawcę własnym transportem i na własny koszt, w sposób zapewniający ich całość i nienaruszalność na adres Zamawiającego (kino Mazowsze w Makowie Mazowieckim) w terminie ustalonym w umowie z Zamawiającym,

4. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne opisywane w SIWZ. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne opisane przez Zamawiającego jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.
5. Fotele muszą spełniać wymogi obowiązujących Polskich Norm, posiadać certyfikaty i atesty bezpieczeństwa wydane przez jednostki certyfikujące.
6. Wykonawca przeprowadzi szkolenie pracowników Zamawiającego w zakresie szybkiego montażu i demontażu foteli.
7. Zamawiający dopuszcza aby na etapie składania ofert model pokazowy oferowanego fotela różnił się wymiarami max. 3 cm pod warunkiem, że fotele na etapie realizacji projektu będą posiadać wymiary zgodne z oczekiwaniami Zamawiającego.
8. Fotele nie powinny posiadać:
 - regulacji kąta nachylenia fotela;
 - tacek, nakładek, miejsca na kubki;
 - podnoszonych podłokietników.
9. Numeracja foteli i rzędów do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie realizacji zamówienia.

Prace ogólnobudowlane

- naprawa i przeróbka istniejących rzędów schodów drewnianych, wymiana desek o grubości 3,8 cm. Wyrównanie podłogi z desek falcowanych płytami OSB, grubość płyty 2,2 cm;
- skucie i zalanie nowych stopni betonowych;
- montaż nowej wykładziny podłogowej – Tarkett (lub równoważny);
- zerwanie istniejącej warstwy izolacyjnej z lepiku, wyrównanie istniejącej posadzki, zalanie warstwy wyrównawczej pod posadzkę;
- wymiana kratki wentylacyjnych w podłodze.

Parametry techniczne wykładziny podłogowej Tarkett:

- przeznaczona do obiektu użyteczności publicznej – klasyfikacja użytkowania wg normy EN 685 (klasa komercyjna 34 i klasa przemysłowa 43),
- przekrój panelu jednorodny, homogeniczny,
- klasa antypoślizgowa min. R9, norma DIN 51130,
- odporna na światło, wg normy EN 20 105-B02,
- odporna chemicznie- dobra , norma EN 423,
- kolor, odcienie, faktura zastosowanej wykładziny do uzgodnienia z Zamawiającym na podstawie próbnika producenta oferowanej wykładziny.
- powierzchni zabezpieczonej poliuretanem PUR,
- grubości całkowitej nie mniejszej niż 2,0 mm norma EN 428,
- grubości warstwy użytkowej nie mniejszej niż 2,0 mm, norma EN 429,
- odporność na ścieranie EN 660.2mm³ ≤7.5,
- grupa ścieralności EN 649 M,
- waga 3460 g/m², norma EN 430,
- wykładzina musi posiadać atest/certyfikat higieniczny oraz dokument potwierdzający dopuszczenie wykładziny do montażu w obiektach użyteczności publicznej,
- wykładzina musi być sklasyfikowana w zakresie reakcji na ogień w grupie B_{fl} – s1 oraz posiadać normę EN-13501-1,
- odporność na wgniecenie resztkowe wg normy EN 433 nie mniej niż 0,03 mm,
- odporność na rozwój bakterii i grzybów – wg normy DIN EN ISO 846-A/C,
- właściwości elektrostatyczne wg normy EN1815 kV <2,
- stabilność wymiarów wg normy EN 434 wartość – rolka ≤ 0.4 płytka ≤0.25,
- wielkość płytki 608mmx608mm,
- długość rolki EN 426, 20mb
- opór elektryczny EN 1081Ω 10⁹,

- przewodność termiczna EN 12524 W/(m.K) 0.25.

Wraz z ofertą należy dostarczyć próbnik wykładziny oraz kartę produktu, dopuszcza się zastosowanie wykładziny o parametrach lepszych lub równoważnych.

Oświetlenie przeszkodowe

- Oświetlenie przeszkodowe wraz z okablowaniem, sterownikiem natężenia, włączenia/wyłączenia oraz koniecznym osprzętem – zasilaczem, zasilaczem awaryjnym 2h,
- Oświetlenie przeszkodowe należy zrealizować w technologii LED,
- Oświetlenie przeszkodowe powinno być mocowane na krawędziach stopni schodowych w ciągach komunikacyjnych po obu stronach widowni wzdłuż rzędów foteli. Przewidzieć możliwość regulacji natężenia oświetlenia przeszkodowego w stopniach schodów w trakcie trwania projekcji,
- Kolor oświetlenia przeszkodowego do uzgodnienia z Zamawiającym na etapie realizacji zamówienia.