

Projekt „Utworzenie Centrum Kultury i Sztuki w Sierpcu poprzez adaptację i rozbudowę istniejącego Domu Kultury”
współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Mazowieckiego 2007-2013

***Dostawa wraz z montażem wyposażenia meblowo-sprzętowego
przeznaczonego dla Centrum Kultury i Sztuki w Sierpcu,
loco Sierpc, Piastowska 39
część VI***

1. Przedmiotem części IV zamówienia jest dostawa wraz z montażem foteli teatralnych przeznaczonych do sali widowiskowej oraz małej sceny Centrum Kultury i Sztuki w Sierpcu w łącznej ilości 353 (trzysta pięćdziesiąt trzy) sztuki.
2. Do opisu dołącza się rzuty dwóch kondygnacji Centrum Kultury i Sztuki, na których w pod numerami 28 (rzut piętra) uwidocznione jest miejsce przewidziane dla foteli na sali widowiskowej.
3. Na rzucie parteru w pomieszczeniu A1.12 („widownia sali do ćwiczeń teatralnych”) uwidocznione jest miejsce na 54 fotele.

FOTEL KINOWO-TEATRALNY DO SALI WIDOWISKOWEJ (299 szt.) I DO MAŁJ SALI (54 szt.)

DOSTAWA WRAZ Z MONTAŻEM

- wysokość całkowita fotela do 880 mm
- szerokość krzesła w osiach podłokietników 550-580 mm
- fotele muszą posiadać badania akustyczne wg normy: PN-EN ISO 354:2005, PN-EN ISO 11654 spełniające zależność współczynnika pochłaniania α w funkcji częstotliwości f (dla foteli pustych):

| α | f [Hz] | tolerancja [%] |
|----------|----------|----------------|
| 0,18 | 125 | +20 / -10 |
| 0,26 | 250 | +20 / -10 |
| 0,36 | 500 | +10 / -10 |
| 0,39 | 1000 | +10 / -10 |
| 0,40 | 2000 | +10 / -10 |
| 0,35 | 4000 | +10 / -10 |

Rozkład i sposób zamontowania foteli spełniać musi wymogi aktualnych przepisów i norm, a w szczególności §261 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dn. 12 kwietnia 2002 w warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz.U.2002, Nr 75, Poz.690).

Wymagane atesty:

- atest wytrzymałościowy w zakresie bezpieczeństwa użytkowania stopnia czwartego wg normy PN-EN 12727:2004 wydany przez akredytowane laboratorium,
- klasyfikacja ogniowa w zakresie zapalności mebli tapicerskich wg normy PN-EN 1021-1 oraz PN-EN 1021-2 wydana przez akredytowane laboratorium,
- klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania toksycznych produktów spalania wg kryteriów normy PN/88/B/02855 wydana przez akredytowane laboratorium,
- atest higieniczny wydany przez Państwowy Zakład Higieny.

Tapicerka:

europejski atest trudnopalności: 1 klasa, F- certyfikat M1, D klasa B1 DIN

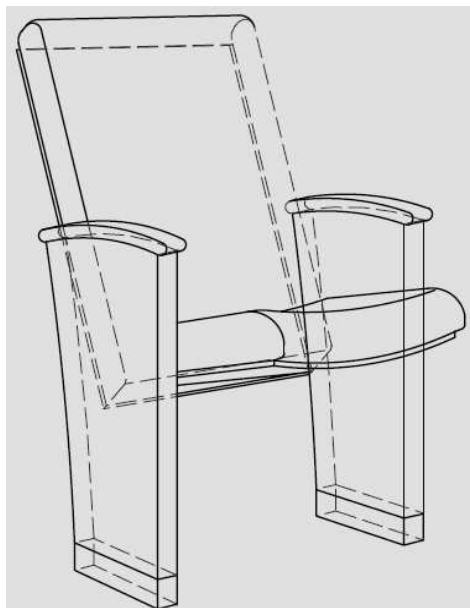
Klasyfikacja ogniowa w zakresie wydzielania toksycznych produktów spalania wg kryteriów normy PN-88/B-02855.

Zamawiający przewiduje w sali widowiskowej 9 foteli demontowanych w systemie modułów podwójnych lub potrójnych. Fotele identyczne jak pozostałe na Sali. Każdy demontowalny moduł stanowić ma całość zakończoną z obydwu stron podłokietnikiem oraz boczkiem fotela. Montaż modułu do podłoża za pomocą śrub metrycznych wkręcanych w specjalnie do tego przygotowane gniazda montażowe zamocowane na stałe do podłogi. Wykonanie gniazd montażowych leży po stronie wykonawcy foteli.

Zamawiający przewiduje 3 zestawy podwójne i jeden zestaw potrójny. Umieszczenie modułów na Sali zostanie przekazane po wyborze oferty.

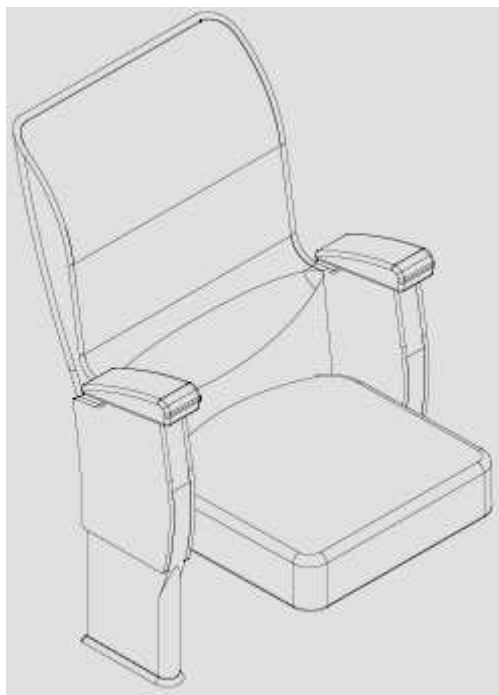
Do transportu zestawów demontowanych należy dostarczyć wózek transportowy do przewozu i magazynowania zestawów demontowanych z atestem w zakresie wytrzymałości i bezpieczeństwa użytkowania wg PN-EN 13150:2004, PN-M-78321:1988.

Wykonanie fotela możliwe w wariantach I:



- konstrukcja nośna fotela wykonana z litego drewna bukowego, malowana lakierem poliuretanowym,
- podłokietniki wykonane z litego drewna bukowego, malowane lakierem poliuretanowym,
- osłona oparcia wykonana z profilowanej tzw. „kubelkowej” sklejki bukowej, grubość 12 mm, malowana lakierem poliuretanowym,
- osłona siedziska ze sklejki bukowej, grubość 8 mm, malowana lakierem poliuretanowym,
- siedzisko wykonane metodą wtryskową z wysokogatunkowej trudnozapalnej pianki PU, wewnątrz pianek zatopione są metalowe stelaże stanowiące element nośny konstrukcji poprawiający wytrzymałość i odporność na odkształcenia,
- oparcie z trudnozapalnej pianki PU, profilowane, gięte horyzontalnie, tzw. „kubelkowe”,
- tapicerka siedziska oraz oparcia wraz z bokami z weluru żakardowego, gładkiego, wykonanego w 100% z tkaniny poliester o odporności na ścieranie min. 60.000 cykli Martindale’a, bariera ogniowa pomiędzy dzianiną a pianką oparcia i siedziska,
- tapicerka bez systemu zintegrowanego, tzn z użyciem kleju i zszywek,
- kolor tapicerki - do uzgodnienia w ramach nadzorów autorskich,
- mechanizm uchylny siedziska sprężynowy, system dwóch sprężyn zatopionych na stałe wewnątrz pianki siedziska,
- elementy służące do zamocowania siedziska wykonane z tworzywa z blokadą umożliwiającą łatwy montaż i demontaż siedziska,
- numeracja foteli (haft komputerowy na pokrowcach),
- numeracja rzędów: tabliczki mosiężne z grawerowanymi numerami.

Wykonanie w wariantcie II:



1. WYMIARY FOTEŁA

- wysokość całkowita bez zagłówka do 880 mm
- głębokość złożonego fotela wraz z podłokietnikami bez pulpitu bocznego max 460 mm.
- szerokość krzesła w osiach podłokietników max 550 mm
- głębokość siedziska min 465 mm

2. BOKI FOTEŁA

- szkielet boku (sklejka wielowarstwowa gr. 4,5 mm)
- blok gąbki CM-24 lub równoważny spełniający normy niepalności oraz mający gęstość 24-25 kg/m³
- materiał tapicerski lub równoważny
- w górnej części zakończone podłokietnikiem z drewna litego -bukowego

3. NOGA FOTEŁA

Nogi fotela wykonane z profili stalowych, osłoniętych poszyciem z blachy. Konstrukcja nośna w estetycznej osłonie (obudowie) z metalu, całkowicie maskującej mocowanie krzesła do podłoża.

Uwaga ! Wszelkie nakładki, zaślepki na śruby nie będą uznawane jako osłona (obudowa).

4. OPARCIE

Oparcie wykonane ze sklejki profilowanej z tapicerowaną poduszką:

- szkielet oparcia (sklejka wielowarstwowa gr. min 12 mm wyginana do wewnątrz)
- poduszka oparcia (sklejka szkieletu oparcia gr. min 4,5 mm; formatka gąbki - pianka poliuretanowa wylewana z dodatkiem uniepalnicza).

5. SIEDZISKO

Siedzisko uchylne, wyprofilowane, zaprojektowane przy zachowaniu zasad ergonomii, gwarantujące komfort użytkowania. Stelaż siedziska krzesła zatopiony w pianie poliuretanowej (niepalnej). Pianka poliuretanowa z dodatkiem uniepalniacza. Siedzisko w pokrowcu zamykanym na zamek błyskawiczny.

Krzesło wyposażone w mechanizm sprężynowy oraz system cichego zamykania siedziska.

6. TAPICERKA

Tkanina poliestrowa. Tapicerka siedziska oraz oparcia wraz z bokami z weluru żakardowego, gładkiego, wykonanego w 100% z tkaniny poliestru o odporności na ścieranie min. 60.000 cykli Martindale'a.

Kolor tapicerki - do uzgodnienia w ramach nadzoru autorskiego.

7. PODŁOKIETNIK

- z drewna litego-bukowego,
- wzorem i kształtem dopasowany do tylnej części oparcia wykonanego ze sklejki bukowej,
- wspólny podłokietnik przy kolejnych krzesłach w rzędzie identyczny jak podłokietniki skrajne.

10. NUMERACJA

Wszystkie fotele muszą być wyposażone w numery miejsc, montowane na spodzie siedziska wykonane z laminatu grawerskiego- cyfry arabskie. Numeracja rzędów na skrajnych bokach foteli, materiał: laminat grawerski. Cyfry rzymskie.

Wykonawca może zaproponować fotel będący rozwiązaniem równoważnym do wykonania I albo wykonania II.

Za równoważne Zamawiający będzie uważał fotele:

- proste, spokojne i eleganckie, zapewniające zgodny z założeniami projektowymi wygląd i wielofunkcyjne zastosowanie sali zarówno dla teatru jak i kina,
- prezentujące styl nowoczesny, tzn. styl stosowany powyżej roku 1975,
- niebędące nadmiernie ozdobne, zaprojektowane i wykonane z nadmiernym przepychem.