

Gdańsk 28.03.2017r.

A120-905/17

DO UCZESTNIKÓW POSTĘPOWANIA

ODPOWIEDŹ NA ZAPYTANIE 1

Dot.: postępowania nr A120-211-35/17/SK - „**ROZBUDOWA BUDYNKU WYDZIAŁU MATEMATYKI, FIZYKI I INFORMATYKI UNIwersytetu GDAŃSKIEGO W GDAŃSKU NA POTRZEBY KSZTAŁCENIA NA KIERUNKU O PROFILU PRAKTYCZNYM**”.

Zamawiający, na podstawie art. 38 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych (tekst jednolity Dz. U. z 2015r. poz. 2164), udziela odpowiedzi na pytania zadane do postępowania, przesłane przez Wykonawcę w dniu 27.03.2017r.

Pytanie 1/1

„Zwracamy się z prośbą o uszczegółowienie wymogów co do konstrukcji, certyfikatów i rodzaju materiałów z których mają być wykonane fotele audytoryjne dla powyższej inwestycji”.

Odpowiedź na pytanie 1/1

1. Konstrukcja nośna:

- metalowa wykonana z profilu zamkniętego o przekroju prostokątnym 40/30 mm,
- malowana farbami proszkowymi na kolor wg palety RAL,
- stopa wykonana z płaskownika z zaokrąglonymi rogami,
- brak widocznych spawów przy stopie,
- noga pochylona,
- montaż foteli tzw. dostawny – na wspólnej nodze,

2. Siedzisko uchyłne,

- system składania siedziska grawitacyjny, samoczynny, nie wymagający serwisowania. Ze względu na awaryjność i konieczność konserwacji nie akceptuje się systemów składania siedziska tzw. sprężynowych.
- siedzisko składane w obrocie przy użyciu elementów poliamidowych. Nie akceptuje się rozwiązania w którym „metal trze o metal”,
- wykonane ze sklejki bukowej wielowarstwowej o gr. 10 mm,
- sklejka obłożona pianką wylewaną na zimno do formy typu NWT,
- pianka wylana z noskiem zachodzącym na maskownice siedziska o 20-30 mm,
- grubość pianki zmienna o kształcie klinowym w przedziale 50-70 mm, zaoblonej w części podkolanowej,
- pianka siedziska profilowana w części lędźwiowej, gwarantujący odpowiedni komfort użytkowania, profilowanie nadane w procesie wylewania,
- ze względów wytrzymałościowych nie akceptuje się pianek ciętych czy też pianek wylewanych do formy po czym docinanych do wymaganych wymiarów co znacznie osłabia wytrzymałość pianki,
- sklejka osłonowa bukowa, prosta, o gr. 10 mm, perforowana dla poprawienia walorów akustycznych,
- pianka siedziska musi posiadać udokumentowaną wytrzymałość na ściskanie na poziomie 200 tys cykli z wynikiem „V”,

3. Oparcie gięte w dwóch miejscach,

- tylna maskownica wykonana ze sklejki wielowarstwowej bukowej o grubości 15 mm,
- oparcie obłożone pianką poliuretanową NWT wylewaną w formie na zimno o grubości w przedziale 50-60 mm i tapicerowane tkaniną,
- gięcie sklejki w okolicach lędźwiowych z promieniem max 1200 mm,

4. Podłokietniki wykonane z jednej, giętej w dwóch miejscach formatki w kształcie litery „C” o szerokości min.45 mm z wielowarstwowej sklejki bukowej. Ze względów wizualnych i wytrzymałościowych nie akceptuje się podłokietników wykonanych z kilku łączonych ze sobą elementów,

5. Pulpit do pisania tzw. kasetowy,

- brak widocznych połączeń śrubowych,
- wykonany ze sklejki bukowej,
- pulpit umieszczony bezpośrednio na plecach i na panelu frontowym,

- mechanizm składania pulpitu z systemem „anty-panic”

- wymaga się aby mechanizm składania pulpitu był maksymalnie prosty w obsłudze i bezawaryjny w użytkowaniu, z tego względu nie akceptuje się pulpitów opartych na niebezpiecznym w użytkowaniu mechanizmie tzw. nożycowych czy też mogącym ulec awarii mechanizmie opartym na metalowych ślizgach i rolkach,

6. Tapicerka

- tkanina pleciona o udokumentowanej wytrzymałości na ścieranie na poziomie minimum 180 tys. cykli Martindale’a,

- skład materiałowy 100% poliester,

- wytrzymałość na mechacenie na poziomie minimum 4-5

- ciężar materiału minimum 300 g/m²,

- kolor do wyboru przez Zamawiającego według wzornika producenta zawierający min. 40 kolorów,

7. Panel frontowy

- na stelażu metalowym ze sklejką giętą jak maskownica oparcia fotela,

8. Ze względów higienicznych wymaga się aby wszystkie elementy sklejkowe foteli pokryte były bezbarwnym lakierem wodnym,

9. Wymiary fotela:

- szerokość osiowa fotela w przedziale 50-60 cm,

- wysokość całkowita w przedziale 108-115 cm

- głębokość fotela wraz z pulpitem max. 45 cm,

FOTELE MUSZĄ POSIADAĆ AKTUALNE ATESTY:

1. Raport z badań wytrzymałości w zakresie bezpieczeństwa użytkowania – na poziomie min 4 (intensywny), wg normy PN:EN 12727:2004 lub równoważnej,

2. Ocena zapalności dla układu tapicerskiego użytego do produkcji foteli, wykonana wg normy PN-EN 1021-1:2014 i PN-EN 1021-2:2014 lub równoważnych,

3. Ocena właściwości toksycznych lotnych produktów spalania mebli dla układu tapicerskiego użytego do produkcji foteli, wykonana wg normy PN-B-02855 lub równoważnej,

4. Ocena zapalności dla sklejki użytej do produkcji foteli, wykonana wg normy PN-EN 1021-1:2014 i PN-EN 1021-2:2014 lub równoważnych,

5. Ocena właściwości toksycznych lotnych produktów spalania mebli dla sklejki użytej do produkcji foteli, wykonana wg normy PN-B-02855:1988 lub innej równoważnej,

6. Raport z badań odporności tapicerki na ścieranie metodą Martindale’a wystawiona przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację PCA lub inną równoważną europejską,

7. Raport z badań wytrzymałości pianki na ściskanie na poziomie 200 tys cykli (z wynikiem „V”, wykonana wg normy PN-EN ISO 3385:1999,

8. Atest higieniczny PZH na cały fotel.

PRZEWODNICZĄCY
Komisji P.zetargowej

STARSZY SPECJALISTA
ds. zamówień publicznych

mgr inż. ...