**TABELA NR 8 – FOTEL OBROTOWY**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **PARAMETRY WYMAGANE** | **PARAMETRY OFEROWANE (proszę opisać)\*** |
|  | **PRODUCENT** |  |
|  | **NAZWA / TYP (model)** |  |
|  | **KRAJ POCHODZENIA** |  |
|  | **Urządzenie fabrycznie nowe, wyprodukowane nie wcześniej niż w 2024 roku** |  |
| **PARAMETRY TECHNICZNE** | | |
|  | Fotel obrotowy, oparcie tapicerowane w całości, mechanizm synchroniczny |  |
|  | Krzesło powinno posiadać:  - wysokość całkowita: 960 – 1180 mm,  - szerokość całkowita: 710 mm,  - głębokość całkowita: 660 mm,  - wysokość siedziska: 450 – 580 mm,  - wysokość oparcia: 540 – 630 mm,  - wysokość podłokietników: 150 – 230 mm,  - szerokość siedziska: 490 mm,  - szerokość oparcia: 470 mm,  - głębokość siedziska: 410 – 470 mm.  Od powyższych wymiarów dopuszcza się tolerancję w zakresie +/- 30 mm |  |
|  | Podstawa pięcioramienna, wykonana ze stopu metali lekkich, polerowana. Nie dopuszcza się podstawy stalowej chromowanej |  |
|  | Amortyzator gazowy, który powinien zapewniać płynną regulację wysokości siedziska |  |
|  | Krzesło powinno być wyposażone w mechanizm synchroniczny umożliwiający synchroniczne odchylanie oparcia i siedziska z regulacją sprężystości odchylania w zależności od ciężaru siedzącego oraz blokady tego ruchu. Mechanizm wyposażony w system ANTI SHOCK zapobiegający uderzeniu oparcia w plecy siedzącego po zwolnieniu blokady mechanizmu. |  |
|  | Ergonomicznie wyprofilowane siedzisko wyściełane trudnopalną pianką poliuretanową PU wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, gęstość pianki siedziska 70 kg/m3 |  |
|  | Siedzisko powinno być wyposażone w mechanizm regulacji głębokości w zakresie 60 mm |  |
|  | Oparcie krzesła stanowi wykonany w technologii wtryskowej element z tworzywa sztucznego, obustronnie wyściełany trudnopalną pianką poliuretanową PU wykonaną w technologii pianek wylewanych w formach, wyprofilowane do naturalnego kształtu kręgosłupa w części podtrzymującej odcinek krzyżowo-lędźwiowy, tył oparcia jest również tapicerowany, oparcie posiada zapadkową regulację wysokości, gęstość pianki oparcia 120 kg/m3 |  |
|  | Oparcie z siedziskiem połączone dwoma stabilnymi i estetycznymi prowadnicami stalowymi w kolorze czarnym |  |
|  | Krzesło w całości tapicerowane tkaniną zmywalną o składzie osnowa 100% poliester Hi-Loft, lico 100% vinyl, gramatura min. 680 g/m2, trudnopalność EN 1021:1:2 (papieros, zapałka), o klasie ścieralności >300 000 cykli EN ISO 12947-2. Tkanina dzięki zawartości jonów srebra posiada właściwości antybakteryjne i antygrzybiczne. Nie dopuszcza się tkaniny o innym składzie gatunkowym i niższych parametrach |  |
|  | Krzesło powinno posiadać możliwość takiego tapicerowania, gdzie powierzchnie robocze siedziska i oparcia krzesła są wykonane z jednego koloru tkaniny, zaś powierzchnie boczne siedziska, tylna oraz boczne oparcia - w innym kolorze. |  |
|  | Nie dopuszcza się plastikowej maskownicy oparcia krzesła |  |
|  | Podłokietniki krzesła czarne, z miękką nakładką wykonaną z PU (poliuretanu), z możliwością regulacji w zakresie wysokości względem siedziska |  |
| **POZOSTAŁE WYMAGANIA** | | |
|  | Pianki krzesła wykonane w technologii pianek trudnopalnych. Na etapie składania oferty należy przedstawić oświadczenie producenta o możliwości wykonania krzeseł z pianek trudnopalnych dla przedmiotowego postępowania wraz z świadectwem z badań potwierdzających klasę trudnopalności pianek zgodnych z normą PN EN 1021:1:2 lub równoważną |  |
|  | Wymagany protokół oceny ergonomicznej w zakresie zgodności z PN EN 1335-1 oraz rozporządzeniem MPiPS z dnia 1.12.1998 (DZ.U. Nr 148, poz. 973). Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |
|  | Wymagane potwierdzenie zgodność produktu z normą EN 1335-1:2002 oraz EN 1335-2:2019 wystawione przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Stosowny dokument należy przedstawić na etapie składania oferty |  |
|  | Krzesła produkowane oparciu o standardy produkcji określone w normie ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 potwierdzone dołączonymi certyfikatami, wystawionymi przez niezależną, akredytowaną jednostkę uprawnioną do wydawania tego rodzaju zaświadczeń. Jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację krajowego ośrodka certyfikującego – w przypadku Polski jest to Polskie Centrum Akredytacji (PCA), w przypadku certyfikatów wystawionych przez kraj zrzeszony w Unii Europejskiej, jako jednostkę akredytowaną uznaje się każdą jednostkę badawczą i certyfikującą posiadającą akredytację odpowiednika PCA w tym kraju. Stosowne dokumenty należy przedstawić na etapie składania oferty |  |
|  | Gwarancja min. 24 miesiące |  |

\* Wykonawca bezwzględnie musi potwierdzić dokładne oferowane parametry w kolumnie PARAMETR OFEROWANY, brak odpowiedniego wpisu przez wykonawcę w kolumnie parametr oferowany będzie traktowany jako brak danego parametru/warunku w oferowanej konfiguracji urządzenia i będzie podstawą odrzucenia oferty. Niespełnienie wymaganych parametrów i warunków spowoduje odrzucenie oferty.