



Znak Sprawy: ZP/3969/D/17

Poznań dnia: 2017-09-.....

**ODPOWIEDŹ
na zapytanie w sprawie SIWZ**

Szanowni Państwo,
Uprzejmie informujemy, iż do Zamawiającego wpłynęła prośba o wyjaśnienie zapisu specyfikacji istotnych warunków zamówienia, w postępowaniu prowadzonym na podstawie przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo Zamówień Publicznych (Dz. U. z 2015 r. poz. 1579 t.j.) w trybie przetarg nieograniczony, na: **dostawę wraz z montażem mebli laboratoryjnych do Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu.**

Treść wspomnianej prośby jest następująca:

Pytanie nr 1:

W wykazie oświadczeń lub dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu, **Zamawiający postawił wymóg aby dostarczyć: certyfikat potwierdzający spełnienie przez oferowane panele elektryczne, przystawki / nadstawki wymagań normy PN-EN 13150 - wystawiony przez jednostki posiadające akredytację w zakresie badania i certyfikacji mebli laboratoryjnych (np. TUV, PCBC).**

Większość firm produkujących meble laboratoryjne, w swoich ofertach posiadają szeroki asortyment materiałów z jakich mogą być wykonane panele elektryczne. W takich przypadkach bezpieczeństwo użytkownika zapewnia się poprzez dokonanie, po zamontowaniu mebli, pełnych badań elektrycznych oraz dostarczenie protokołów z tych badań Zamawiającemu.

Czy Zamawiający dopuści dostarczenie nadstawek/przystawek wyposażonych w gniazda elektryczne o podwyższonej klasie bezpieczeństwa IP 54 i dostarczenie, po podłączeniu do instalacji elektrycznej na obiekcie, pełnego protokołu z badań elektrycznych co w pełni czyni instalację bezpieczną?

Odpowiedź nr 1: Zamawiający dopuszcza dostarczenie nadstawek/przystawek wyposażonych w gniazda elektryczne o podwyższonej klasie bezpieczeństwa IP 54 i dostarczenie, po podłączeniu do instalacji elektrycznej na obiekcie, pełnego protokołu z badań elektrycznych co w pełni czyni instalację bezpieczną.

Pytanie nr 2:

Większość producentów mebli laboratoryjnych posiada w swojej ofercie całą gamę układów jezdnych i zawiasów. **Zamawiający postawił warunek potwierdzenia nośności szuflad poprzez przedstawienie certyfikatu na zgodność z normą PN-EN 14727, co ogranicza konkurencję. Czy Zamawiający dopuści potwierdzenie nośności szuflad poprzez dostarczenie certyfikatu na układ jezdny szuflady zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 15338 + A1:2010, która dotyczy okuć meblowych -- wytrzymałości i trwałości elementów wysuwanych oraz ich części?**

Odpowiedź nr 2: Zamawiający dopuści potwierdzenie nośności szuflad poprzez dostarczenie certyfikatu na układ jezdny szuflady zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 15338 + A1:2010, która dotyczy okuć meblowych -- wytrzymałości i trwałości elementów wysuwanych oraz ich części. Zwracamy uwagę, że ta zgoda nie zwalnia Oferenta z przedstawienia certyfikatu PN-EN 14727 dla mebli laboratoryjnych (część WYMAGANIA, certyfikaty i deklaracje, które należy dołączyć do oferty SIWZ- Załącznik A do SIWZ).

Pytanie nr 3:

Czołowi producenci mebli laboratoryjnych posiadają w swojej ofercie możliwość wykonania mebli laboratoryjnych dopasowanych do wymiarów pomieszczeń. W takich przypadkach badaniu podlegają meble o maksymalnych wymiarach a producent otrzymuje certyfikat na wszystkie swoje produkty. Podawanie wymiarów jest możliwe jedynie w przypadku producentów posiadających ofertę ograniczoną do mebli modułowych. Taki wymóg ogranicza możliwość dopasowania mebli do wymiarów pomieszczeń. **Czy Zamawiający dopuści możliwość dostarczenia mebli posiadających certyfikat zgodności z normą EN 13150 bez wyszczególnienia dla jakich modułów jest wystawiony dokument?**

Odpowiedź nr 3: Zamawiający dopuści możliwość dostarczenia mebli posiadających certyfikat zgodności z normą EN 13150 bez wyszczególnienia dla jakich modułów jest wystawiony dokument, pod warunkiem, że certyfikat będzie wskazywał wymiar certyfikowanego mebla.

Pytanie nr 4.

Czy zamawiający uzna za równoważne rozwiązania opisane poniżej?

Opis mebli Laboratoryjnych

Mebel wykonany w systemie modułowym, pozwalającym na dowolne konfigurowanie zestawów dopasowanych do wymiarów pomieszczeń, ale wykonanych z wystandaryzowanych elementów. Meble muszą być niepalne, nienasiąkliwe, łatwo zmywalne zabezpieczone przed korozją galwanicznie i powłoką lakierniczą, odporne na czynniki chemiczne. Parametry oferowanych mebli i dygestoriów należy potwierdzić załączonym do oferty katalogu w języku polskim ze zdjęciami i rysunkami technicznymi z wymiarami. Meble i dygestoria w całości powinny być w kolorze zbliżonym do białego, z wyjątkiem czarnych cokołów i błękitnych blatów.

Farba użyta do pokrywania mebli musi posiadać ważną klasyfikację w zakresie reakcji na ogień, o stopniu co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną i akredytowaną, którą należy dołączyć do oferty.

Mebel musi posiadać certyfikaty zgodności z normą EN 13150 i EN 14727, które należy dołączyć do oferty.

Producent mebli musi posiadać następujące certyfikaty, które należy dołączyć do oferty:

Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001: 2008 (lub równoważny), zaświadczenia, że stosuje system zarządzania zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;

Certyfikat OHSAS 18001: 2007 (lub równoważny), stosowanego Systemu Zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;

Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg EN ISO 14001: 2005 (lub równoważny), zaświadczenia, że stosuje system zarządzania środowiskiem zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;

1. Szafki podblatowe i szafy

Szafki muszą być niepalne, łatwo zmywalne, nienasiąkliwe i zabezpieczone galwanicznie przed korozją - wykonane w całości z blachy stalowej ocynkowanej galwanicznie (grubość warstwy cynku minimum 2,5 µm) i dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym (odpornym na promieniowanie UV) w kolorze białym (cokołu w kolorze czarnym), nakładanym metodą proszkową (grubość powłoki lakierniczej 40µm - 100µm) lub ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9 dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym (odpornym na promieniowanie UV) w kolorze białym (cokołu w kolorze czarnym), nakładanym metodą proszkową (grubość powłoki lakierniczej 40µm - 100µm). Szafka wykonana wyłącznie z blach - nie dopuszcza się stosowania zamkniętych kształtowników, nie pokrytych od wewnątrz powłoką lakierniczą.

Korpus szafki wykonany w całości z blachy o grubości 0,75 mm - 1 mm, każda ściana szafki wykonana z oddzielnie lakierowanego przez zmontowaniem arkusza blachy. Ściany boczne szafek nie przylegających do innych szafek podwójne, lakierowane także od wewnątrz ściany. Boki szafek wykonane w taki sposób, aby cała wewnętrzna płaszczyzna boku szafki była płaska, łącznie z miejscem montażu zawiasów drzwiczek. Grubość boków szafek 20 mm, w celu zwiększenia sztywności blacha zaginana w

płaszczyźnie pionowej i poziomej. Boki szafek muszą posiadać otwory do montowania różnego rodzaju wyposażenia: drzwiczek lewych i prawych półek, prowadnic szuflad i wysuwanych półek. Otwory te w muszą być wykonane wyłącznie w warstwie wewnętrznej podwójnej ściany szafki. Plecy szafki wykonane z pojedynczej blachy, demontowane w celu serwisowania podłączeń mediów znajdujących się za stołem. Plecy szafki wyposażone w otwór wentylacyjny z otworami do montowania króćca wentylacyjnego. Sufit szafki pełen, w szafki po zlewowy bez sufitu, pozwalające na umieszczenie w nich wielu rodzajów zlewów. Dno szafki pełne, w szafkach na cokole z otworami do poziomowania szafki od wewnątrz.

Głębokość korpusów szafek przejezdnych i powieszanych: 500 mm, głębokość korpusów szaf i szafek stojących na cokole 500 mm i 350 mm; głębokość korpusów szafek wiszących i nastawianych na kolumnach z mediami 350 mm. Dostępne szerokości szafek pod blatowych (zależnie od stosowanego systemu konstrukcji stołów): 423 mm, 450 mm, 573 mm, 600 mm, 846 mm, 900 mm, 1146 mm, 1200 mm; dostępne wysokości szafek pod blatowych: 480 mm, 590 mm, 630 mm, 720 mm, 740 mm, 780 mm, 870 mm.

Front szafki wykonany z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, podwójny i wypełniony materiałem tłumiącym i usztywniającym. Grubość frontów szafek min. 14 mm, max. 15 mm, narożniki zaokrąglone.

Front szafki (drzwiczki i szuflady) wykonany z dwóch tłoczonych wkładanych w siebie płyt blachy stalowej ocynkowanej i dwustronnie malowanej farbami Poliuretanowym (odporną na promieniowanie UV) i – jeden płat jest powierzchnią zewnętrzną, drugi wewnętrzną. Zewnętrzna część frontu wykonana z blachy tłocznej, na całą głębokość grubości frontu – zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar. Spawów lub zgrzewów – tylko tłoczony. Wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza tłoczonego arkusza zewnętrznego. Obie części frontów lakierowane dwustronnie, oddzielnie, przed ich połączeniem.

Szafki wiszące z drzwiami przeszklonymi muszą posiadać dwoje drzwi ze szkła ESG przesuwanych na rolkach w prowadnicach aluminiowych. Drzwiczki szklane wyposażone w zamek z kluczem.

Szafki na cokole wyposażone w nóżki poziomowane wyłącznie od wewnątrz szafki oraz cokół zasłaniający je, wykonany z jednego kawałka blachy ocynkowanej i pokrytej powłoką lakierniczą w ciemnym kolorze. Wysokość cokołu 90 +/- 5 mm.

Zawiasy drzwiczek puszkowe o kącie otwarcia co najmniej 270°, jednoprzegubowe, przegub zewnętrzny, zatraskowe, z hamulcem. Puszka mocowana w drzwiczkach na wkręty i wyposażona w zamykaną kłapę blokującą wysuwanie zawiasa z puszk i zasłaniającą wkręty. Zawiasy muszą być mocowane do puszk poprzez wsunięcie części roboczej zawiasa w prowadnicę puszk i automatyczne blokowanie zatraskową kłapką zasłaniającą wkręty. Rozłączenie zawiasów w celu demontażu drzwiczek musi następować tylko przez zwolnienie blokady zatraskowej (kłapki) i wysunięcie części roboczej zawiasa z puszk – bez odkręcania jakichkolwiek połączeń gwintowanych. Zawiasy wykonane z odpornych na korozję odlewów ciśnieniowych miedzi stopowej lub stopów cynku, niklowane.

Uchwyty frontów o długości 200 mm, i przestrzeni pomiędzy częścią chwytą a frontem szafki powyżej 20 mm. Część chwytą nachylona od pionu o około 40°, ze zdejmowaną przezroczystą nakładką z tworzywa sztucznego, pod którą można włożyć fiszkę z opisem zawartości szafki. Minimalne wymiary fiszki mieszczącej się na frontowej, nachylonej płaszczyźnie części chwytnej i całkowicie chowającej się pod nakładką na uchwycie: 123 mm x 11 mm. Uchwyt wykonany jako jeden odlew ciśnieniowy z miedzi stopowej lub ze stopów cynku, chromowany.

Prowadnice szuflad kryte – zabudowane w podwójnych ściankach bocznych szuflady. Ścianki boczne szuflady podwójne, wykonane ze stali ocynkowanej lub kwasoodpornej, pokrytej powłoką lakierniczą. Boki szuflad od strony wewnętrznej pionowe. Prowadnice rolkowe – rolka zębata z tworzywa sztucznego poruszająca się po pasku zębata z tworzywa sztucznego, o pełnym wysuwie, wykonane ze stali ocynkowanej. Prowadnice wyposażone w amortyzator gazowy oraz samo domykanie. Nośność systemu prowadnic 50 kg (nośność szuflad co najmniej 40 kg). Możliwość łatwego demontażu frontu – bez użycia narzędzi, poprzez zwolnienie palcem blokady. Możliwość regulacji w pionie położenia frontów szuflad za pomocą śrub regulacyjnych umieszczonych na górnej krawędzi boków szuflad. Grubość boku szuflady wraz z prowadnicą montowaną na boku szafki (odległość pomiędzy wewnętrzną ścianką szuflady, a wewnętrzną ścianką korpusu szafki) nie większa niż 32 mm.

Wysokość frontów szuflad: 150 +/- 2 mm szuflady niskie, 300 +/- 2 mm, szuflady wysokie.

Półki w szafkach i szafach muszą posiadać możliwość regulacji wysokości ich zawieszenia oraz muszą być wzmocnione zawinięciem przedniej i tylnej krawędzi do dołu, tworzącym zamknięty profil o przekroju prostokątnym i wysokości nie większej niż 20 mm.

Do oferty należy dołączyć dokument potwierdzający badanie odporności korozyjnej blach ocynkowanych (lub blach ze stali OH18N9 – jeżeli jest użyty ten materiał zamiast blachy ocynkowanej), pokrytych

powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane są szafki, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgie solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z normą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane.

2. Przystawki instalacyjne

Przystawki instalacyjne służą do dostarczania na stół laboratoryjny mediów zasilania elektrycznego oraz są podporą do półek. Przystawki muszą być zbudowane z dwóch kolumn o przekroju kwadratowym o wymiarach przekroju 150x150 mm. Kady z czterech boków kolumny musi posiadać możliwość zamontowania każdego rodzaju mediów (gniazda 230V i 400 V, zawory gazów, punkty poboru gazów technicznych, baterie zlewozmywakowe, punkty poboru wody, gniazda komputerowe, itp.), szerokość i głębokość kolumny 150 mm. Przystawki muszą występować następujących wersjach wysokości od podłoża: 1320 mm (jeden panel ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny), 1620 mm (dwa panele ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny), 1920 mm (trzy panele ponad blatem stołu na każdym z czterech boków kolumny) - według szczegółowej specyfikacji asortymentowej. Przystawki muszą być uniwersalne: muszą posiadać możliwość zamontowania ich jako przystawki przyściennych oraz wyspowe, bez konieczności dodawania kolejnych kolumn. Kolumny przystawek muszą być oparte na podłożu laboratorium i posiadać własne nóżki poziomowane. Media do kolumn muszą mieć możliwość wprowadzenia trzema sposobami: od dołu (z podłoża bądź z przestrzeni instalacyjnej poniżej blatu stołu), z boków ponad poziomem blatu (z ściany do której przylega kolumna) jak i od góry (z sufitu pomieszczenia). W przypadku sprowadzania mediów z góry przystawki muszą posiadać teleskopowa osłonę o przekroju takim jak kolumna przystawki i wykonaną z tego samego materiału jak kolumna przystawki, zabudowującą połączenia mediów pomiędzy górną krawędzią słupa przystawki a sufitem.

Przystawki muszą być niepalne, łatwo zmywalne, nienasiąkliwe i zabezpieczone przed korozją poprzez ocynkowanie. Kolumny (słupy) przystawek wykonane w całości, ponad powierzchnia blatu stołu (konstrukcja słupów, panele osłonowe i instalacyjne, wsporniki półek) wyłącznie z blachy stalowej o grubości 1 mm (konstrukcja) i 0,75 mm (kasety - panele osłonowe i instalacyjne), ocynkowanej galwanicznie (grubość warstwy cynku minimum 2,5 µm) i dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem Poliuretanowym (odpornym na promieniowanie UV) w kolorze białym, nakładanym metodą proszkową i następnie wypalany w temp. 210°C (grubość powłoki lakierniczej minimum 70 µm). Elementy przystawki znajdujące się poniżej poziomu blatu wykonane z blachy ocynkowanej ogniowo, nie pokrytej powłoką lakierniczą.

Przystawka wykonana wyłącznie z blach i otwartych profili stalowych ocynkowanych lub ze stali OH18N9 – nie dopuszcza się stosowania zamkniętych kształtowników (rur i gotowych spawanych zamkniętych profili hutniczych), nie pokrytych od wewnątrz cynkiem i (w przypadku części znajdującej się ponad blatem) powłoką lakierniczą, nie dopuszcza się także stosowania kształtowników, blach i profili aluminiowych, tworzyw sztucznych (z wyjątkiem elementów instalacji), żywic i materiałów drewnopochodnych.

Kolumny przystawek wyposażone na całej wysokości, ponad blatem stołu, w demontowane panele instalacyjne/osłonowe zamontowane z czterech stron każdej kolumny. Panele instalacyjne i osłonowe (czyli panele instalacyjne bez zainstalowanych mediów) o wymiarach w następujących granicach: 145 – 150 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na froncie słupów) i, 115 – 120 mm x 295 – 300 mm (panele zamontowane na bokach słupów). Panele instalacyjne muszą być montowane na konstrukcji słupa na zaczepach (4 zaczepy na panel, nie dopuszcza się montowania na elementach sprężynujących, wsuwania w prowadnice, przykręcania, nitowania, itp.) i demontowane jedynie poprzez ich lekkie podważenie – każdy panel musi posiadać możliwość zdemontowania, bez konieczności demontowania pozostałych paneli słupa. Minimalny wewnętrzny przekrój słupa przystawki do wykorzystania na prowadzenie mediów, przy zamontowanych gniazdach elektrycznych, z wewnętrznymi obudowami, z 4 stron słupa musi wynosić nie mniej niż 63 x 58 mm.

Kolumny przystawek muszą mieć łatwo zmywalną, gładką powierzchnię (wyjątkiem są przerwy pomiędzy panelami) – nie mogą posiadać żadnych zewnętrznych otworów lub perforacji (np. do wieszania półek), otwory przez które przechodzą przewody, np. do lampy pod półką – uszczelnione.

Panele frontowe muszą posiadać możliwość zainstalowania do 6 gniazd elektrycznych w panelu frontowym i do 3 gniazd w panelu bocznym słupa – słup musi posiadać możliwość zamontowania 18 gniazd elektrycznych na jednym poziomie paneli. Gniazda elektryczne w panelach zamontowane w sposób umożliwiający włożenie i wyjęcie wtyczki kątowej dla każdego gniazda w panelu (nawet gdy jest ich 6 sztuk) bez konieczności wyjmowania wtyczek kątowych z pozostałych gniazd w panelu. Panele muszą posiadać także możliwość zamontowania gniazd 3 – fazowych, wpuszczonych w panel. Gniazda elektryczne i całe panele z gniazdami w wykonaniu IP 44, oznaczone znakiem CE, jako niezależne urządzenia elektryczne (panel musi posiadać obudowę od tylnej strony gniazdek). Klapki gniazdek elektrycznych muszą posiadać miejsce do zamontowania opisu gniazdka, przykryte przezroczystym tworzywem.

Przystawki także muszą posiadać możliwość montowania skrzynek bezpiecznikowych oraz zaworów wody i gazów zarówno w panelach frontowych (zawory i wylewki dostępne od frontu kolumny) jak i panelach bocznych (zawory i wylewki dostępne z boku kolumny). Panele frontowe kolumn muszą posiadać możliwość zamontowania 3 zaworów gazu w panelu. Kolumny muszą posiadać możliwość zamiany miejscami lub wymiany na inaczej wyposażone, panele z mediami, a także możliwość dodania w terminie późniejszym większej ilości mediów (takich jak woda, woda demi, gazy techniczne, gniazda elektryczne itp.) – poprzez wymianę paneli na panele z większą ilością mediów - bez konieczności demontażu kolumny lub odsuwania stołu od ściany.

Kolumny przystawek połączone ze sobą półkami szklanymi w metalowej ramie z dnem (wykonanej z tego samego materiału co panele w kolumnach) – szkło bezpieczne ESG podparte na całym obwodzie półki. Półki przystawek muszą być podwójne - metalowa rama półki musi mieć formę kuwety, o wysokości 30 +/- 3 mm, zamkniętej od góry szkłem półki, szkło półki nie może wystawać po za krawędź ramy. Przystawki zależnie od wysokości (1320, 1620, lub 1920 mm) muszą posiadać 1, 2 lub 3 półki. Półki do przystawek w wersji jednostronnej muszą mieć głębokość 150 mm i 300 mm (np. dolna półka 150mm, górna 300 mm), do przystawek w wersji dwustronnej 150 mm, 300 mm i 450 mm. Półki muszą być zamontowane w kolumnach na zaczepach, od wewnętrznej strony kolumn, tak aby można było je łatwo zdemontować oraz zablokowane śrubą, tak by zabezpieczyć je przed spadnięciem przy uderzeniu w półkę od dołu.

Półki muszą posiadać jako opcję oświetlenie LED montowane od wewnętrznej strony profilu półki.

Kolumny przystawek muszą mieć możliwość połączenia ich na wysokości blatu roboczego stołu zarówno środkiem (w którym można zamontować zlewiki z polipropylenu i wylewki) wykonanym z blachy stalowej ocynkowanej i malowanej proszkowo tak jak pozostałe elementy przystawki ponad blatem, jak i blatem roboczym wchodzącym pomiędzy kolumny przystawek. Obydwu przypadkach kolumny muszą stać na podłodze i posiadać własny system poziomowania.

Rozpiętość przystawek (długość półek i środków) dostosowana do stosowania ze stołami laboratoryjnymi o modułach 900 mm, 1200 mm, 1500, 1800 mm.

Przystawki w układach mebli składających się z więcej niż dwóch modułów muszą posiadać możliwość stosowania zarówno niezależnych jak i wspólnych kolumn dla dwóch sąsiadujących modułów (kolumny w takim układzie nie mogą być dublowane w przylegających do siebie bokiem przystawkach).

Armatura zainstalowana w panelach kolumny instalacyjnej przystawki zarówno do wody ciepłej, zimnej oraz gazów pokryta lakierem chemoodpornym.

Armatura z wylewką obrotową do wody zimnej (punkt czerpalny) z wylewką ukształtowaną pod kątem 90 + 90 stopni, zakończona odkręcaną oliwką gwarantującą możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, kolor biały.

Armatura z wylewką obrotową zakończona oliwką odkręcaną gwarantującą możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, obrót wylewki 270 stopni, kolor biały.

Armatura do wody ciepłej i zimnej z mieszalnikiem, pokrętła zaworów muszą być oznakowane kodem barwnym zgodnie z normą PN-EN 13792:2003. Wylewka zakończona oliwką, odkręcaną gwarantującą możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, obrót wylewki 270 stopni, kolor biały.

Armatura do gazu montowana w panelach kolumny instalacyjnej przystawki z wylewką zakończona nieodkręcaną oliwką gwarantującą możliwości szczelnego podłączenia węży giętkich o różnych średnicach, kolor biały.

Do oferty należy dołączyć dokument potwierdzający badanie odporności korozyjnej blach ocynkowanych (lub blach ze stali OH18N9 – jeżeli jest użyty ten materiał zamiast blachy ocynkowanej), pokrytych

powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane są przystawki i panele instalacyjne, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgie solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z normą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane.

Blat z żywicy fenolowej - Blaty z żywicy fenolowych obustronnie laminowane o grubości 20 mm (+/- 4 mm) z możliwością optycznego dostosowania ich grubości do grubości płyt laminowanych i płyt z ceramiki z podwyższonym obrzeżem (grubość pogrubionego blatu z podwyższonym obrzeżem musi być równa grubości blatu ceramicznego z podwyższonym obrzeżem). Blaty w kolorze szarym, białym lub błękitnym. Blaty te muszą występować w wersji z obrzeżem płaskim i obrzeżem podniesionym. Blaty muszą posiadać powierzchnię jednostronnie laminowaną, która musi być odporna na:

Kwas octowy	99%		
Roztwór dwuchromianu	5%		
Kwas chromowy	60%		
Kwas mrówkowy	90%		
Kwas chlorowodorowy	10%		
Kwas chlorowodorowy	37%		
Kwas azotowy 65% : Kwas chlorowodorowy	37%	(1:3)	
Kwas nadchlorowy	60%		
Kwas fosforowy	85%		
Kwas siarkowy	25%		
Kwas siarkowy	33%		
Kwas siarkowy	77%		
Kwas siarkowy	85%		
Zasady			
Wodorotlenek amonu	28%		
Wodorotlenek sodu	10%		
Wodorotlenek sodu	20%		
Wodorotlenek sodu	40%		
Wodorotlenek sodu, płatki			
Sole			
Siarczan miedzi	10%		
Chlorek żelaza(III)	10%		
Jodek potasu	10%		
Nadmanganian potasu	10%		
Chlorek cynku, nasycony			
Azotan srebra	1%		
Chlorek sodu	10%		
Podchloryn sodu	13%		
Związki organiczne			
Krezol			
Dimetyloformamid			
Formaldehyd	37%		
Benzyna			
Nadtlenek wodoru	3%		
Fenol	90%		
Siarczek sodu, nasycony			
Bezwodnik octowy			
Aceton			
Acetonitryl			
Octan amylu			
Benzen			
Butanol			

Czterochlorek węgla	
Chloroform	
Kwas dichlorooctowy	
Chlorek metylenu	
Dioksan	
Eter dietylowy	
Octan etylu	
Etanol	
Glikol etylenowy	
Metanol	
Chlorek metylenu	
Metyloetyloketon	
Metylizobutyloketon	
Monochlorobenzen	
Naftalen	
Octan n-butyli	
Tetrahydrofuran	
n-Heksan	
Toluen	
Trichloroeten	
Ksylen	
Oranż akrydyny	1%
Dwuwodzian złożony alizaryny	1%
Anilina niebieska, rozpuszczalna w wodzie	1%
Fuksyna zasadowa	1%
Fuksyna karbolowa	1%
Karmin	1%
Czerwień Kongo	1%
Fiolet krystaliczny (barwnik)	1%
Eozyna B	1%
Barwnik Giemsy	1%
Szczawian zieleni malachitowej	1%
Fiolet metylowy 2B	1%
Błękit metylenowy	1%
Safranina O	1%
Sudan III	1%
Barwnik Wrighta	1%

Większość standardowych środków czyszczących

Odporność na wyżej wymienione substancje oznacza brak widocznych odbarwień, utraty połysku czy zmian w strukturze powierzchni blatu, po 24-godzinnej ekspozycji blatu na daną substancję. Odporność tą należy potwierdzić sprawozdaniem z testów zawierającym tabele odporności na poszczególne substancje, dopuszcza się testy przeprowadzone przez producenta blatów i publikowane w jego materiałach.

Blaty muszą posiadać następujące parametry wytrzymałości mechanicznej, potwierdzone dołączonym do oferty arkuszem właściwości materiału, wydanym przez producenta blatu (dopuszcza się w języku angielskim):

- a. Odporność na suche ciepło, badana według normy EN 438, co najmniej 4, dla 1800C
- b. Odporność na wilgotne ciepło, badana według normy EN 12721, co najmniej 4, dla 1000C
- c. Odporność na zarysowania, badana według normy EN 438 co najmniej 4
- d. Odporność na zmianę koloru, badana według normy ASTM G53-91 (315 - 400nm) co najmniej 6
- e. Moduł sprężystości, badany według normy ISO 178, co najmniej 9000 N/mm²
- f. wytrzymałość na rozciąganie, badana według normy ISO 527-2, co najmniej 70 N/mm²
- g. wytrzymałość na zginanie, badana według normy ISO 178, co najmniej 100 N/mm²

Do oferty należy dołączyć dokument wydany przez niezależne laboratorium potwierdzający przeprowadzanie ocenę działania przeciwbakteryjnego blatu z żywicy fenolowej , gdzie redukcja w

populacji Escherichia coli i Staph aureus, następująca po kontakcie z powierzchnią próbek, po upływie 24 godzin w temperaturze 35oC i przy wilgotności względnej > 95%, wynosi > 99,99%.

Do oferty należy dołączyć próbkę blatu z żywicy fenolowej o wymiarach, co najmniej 20 x 20 cm z fragmentem przedniej krawędzi blatu o grubości i kolorze zgodnymi z opisanymi powyżej.

Zlewy o kształcie prostokątnym, osadzone w blatach z żywicy fenolowej wykonane z żywicy epoksydowej w kolorze niebieskim

Zlewy o kształcie koła, osadzone w blatach z żywicy fenolowej wykonane ze stali nierdzewnej

Blat z żywicy epoksydowej - wykonane z jednorodnego materiału, płyty o grubości 16 - 19 mm; maksymalna długość blatu 2,4 mb, brzeg może być wykończony „promieniem” (rodzaj zaokrąglenia), kolor niebieski. Z tego samego materiału mogą być wykonane zlewy.

Zlewy w blatach epoksydowych wykonane z żywicy epoksydowej w kolorze niebieskim.

Odpowiedź nr 4:

Zamawiający uzna za równoważne rozwiązania opisane powyżej pod następującymi warunkami:

- a. Dokumenty (Certyfikaty, atesty lub inne równoważne dokumenty) jakie należy dołączyć do oferty, zgodnie z zapisami SIWZ- rozdz. 6 pkt. 2 ppkt. 9 tabeli oraz zgodnie z Opisem przedmiotu zamówienia (Załącznik A do SIWZ).
- b. Wymagania dla blatów – jak w Opisie przedmiotu zamówienia - Załącznik A do SIWZ.
- c. Nie należy dostarczać próbki blatu z żywicy fenolowej.

Wprowadzone zmiany są wiążące i należy je uwzględnić w ofercie.

**Z-ca Kanclerza
ds. administracyjno-gospodarczych**


Maria Buzińska