

Instytut Ceramiki i Materiałów Budowlanych
Oddział Szkła i Materiałów Budowlanych w Krakowie
Cementowa 8
31-983 Kraków

Pismo: SS/15/2016/3

Kraków dnia: 2016-11-07

Do wszystkich Wykonawców

ODPOWIEDŹ
na zapytania w sprawie SIWZ

Szanowni Państwo,

Uprzejmie informujemy, iż w dniu 2016-11-04 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. 2164 z późn. zm.) w trybie **przetarg nieograniczony**, na:

„Modernizacja zespołu pomieszczeń laboratoryjnych Zakładu Badań Kontrolnych z siedzibą przy ulicy Cementowej 8 w Krakowie”

Treść wspomnianej prośby jest następująca :

Szanowni Państwo,

Na podstawie art. 38 ust. 1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo Zamówień Publicznych (t.j. Dz. U. z 2015r., poz. 2164) i mając na uwadze realizację potrzeb Zamawiającego prosimy o odpowiedzi na następujące pytania:

1. Zamawiający wymaga, aby dygestoria spełniały wymagania normy EN 14175. Norma PN-EN 14175 składa się z wielu części. Część 2 normy określa wymagania konstrukcyjne stawiane dygestorium. Część 3 powyższej normy określa precyzyjnie, w jaki sposób mają być przeprowadzone badania określające bezpieczne przepływy powietrza przez komorę dygestorium. Część 6 określa wymagania i metody badań dygestoriów przeznaczonych do pracy w trybie zredukowanego przepływu.

Uprawnione w tym celu laboratoria akredytowane, które zajmują się oceną całości urządzenia w odniesieniu do normy PN-EN 14175 i wyznaczają bezpieczne przepływy powietrza przez komorę urządzenia, gwarantują, że praca przy dygestorium określonej konstrukcji i przy zachowaniu wyznaczonych wytycznych, będzie w pełni bezpieczna dla personelu znajdującego się w pomieszczeniu, szczególnie w pracy z tak agresywnymi kwasami jak HF. Deklaracje zgodności (często tylko w zakresie zgodności konstrukcji) posiadają często najtańsze, niskiej jakości i nieprzebadane w kwalifikowanych laboratoriach konstrukcje, lub takie, które tych badań nie ukończyły.

Czy ze względu na wysokie wymagania bezpieczeństwa Zamawiający wymaga, aby na potwierdzenie zaoferowania rozwiązań bezpiecznych do oferty dołączyć certyfikat, wystawiony przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze, potwierdzający zgodność oferowanych dygestoriów przynajmniej z normą PN-EN 14175 część 1,2,3,6?

2.Czy Zamawiający wymaga aby certyfikat/protokół z badań wydany przez niezależne akredytowane w tym zakresie laboratorium potwierdzający zgodność dygestorium z normą PN-EN 14175-3 dodatkowo określał wymagania przepływu powietrza nie większe niż 750 [m³/h] dla stężeń gazów zapachowych do $\Phi_{max} \leq 0,65$ ppm mierzonych zgodnie z punktem 5.3 normy dla roboczego otwarcia okna?

3.Czy Zamawiający wymaga by przednia ściana dygestorium (nad roboczym otwarciem okna) była przeszklona tak by była widoczna górna część komory dygestorium, czy może przód należy przesłonić ścianą nieprzezierną za którą podczas otwarcia okno będzie się chować?

4.Czy Zamawiający wymaga, aby dygestoria posiadały blaty o standardowej głębokości 750 mm? Na rynku istnieją rozwiązania dygestoriów o głębokości gabarytowej urządzenia 930 mm, gdzie głębokość blatu wynosi tylko 600 mm, co znacznie ogranicza funkcjonalność dygestoriów.

5.Czy Zamawiający w opisie technicznym dygestorium pod pojęciem "elektrycznie otwierane i zamykane okno" rozumie kompletny i bezpieczny system automatyki okna stosowany w wysokiej klasy dygestoriach i posiadający następujące parametry:

- system automatyki okna dygestorium sterowany mikroprocesorem
- parametryzacja i odczyt wartości pomiarowych przy pomocy modułu serwisowego
- ustawianie poziomu okna automatycznie za pomocą przycisków (GÓRA, STOP i DÓŁ)
- automatyczne uruchomienie okna poprzez lekkie pchnięcie odpowiednio w górę lub w dół
- 10 wybieralnych szybkości ruchu z miękkim zatrzymywaniem
- kontrola prądu silnika napędowego z automatycznym wyłączaniem lub włączaniem np. przy ingerencji ręcznej lub napotkaniu przeszkody w świetle okna

- kontrola czasu zamykania
- kontrola obszaru pod zamykającym się oknem za pomocą fotokomórek i jego zatrzymanie w przypadku napotkania na przeszkodę
- ustawialny czas reakcji (zamknięcia okna) na brak personelu od 10 sek do 2 min.
- polepszenie bezpieczeństwa pracy i ograniczenie zapotrzebowania na powietrze wentylujące poprzez zapewnienie zamknięcia okien po odejściu użytkownika od dygestorium
- parametryzacja systemu poprzez złącze panelu kontrolno-sterującego systemu
- możliwość spięcia z centralnym układem sterującym?

Należy mieć na uwadze fakt, że dobrej klasy automatyka okna znacznie podnosi koszt wykonania dygestoriów, a równocześnie wydłuża czas potrzebny na zamknięcie i otwarcie okna, czyniąc pracę w niektórych przypadkach mniej komfortową. Automatyka jest zalecanym rozwiązaniem przy niektórych pracach w laboratoriach mikrobiologicznych.

Na rynku pojawiają się różnego typu rozwiązania, które z całą pewnością mogą sprawić wiele problemów na etapie eksploatacji. Jeśli wymaga się zastosowanie rozwiązania, które znacznie wykracza zakresem poza standardowe wyposażenie urządzenia, warto może postawić wysokie wymagania, by tego typu funkcjonalność nie przeszkadzała w użytkowaniu urządzenia, a przede wszystkim nie stanowiła najmniejszego zagrożenia dla personelu.

6. Zamawiający na stronie 6 opisu technicznego wpisał wymóg umieszczenia bezpośrednio pod blatem dygestorium szuflady. Czy zamawiający dopuści szufladę w szafce dygestoryjnej?

7. Czy Zamawiający wymaga by szafka dygestoryjna posiadała chemoodporną wyjezdną kuwetę polipropylenową?

8. Zlewiki dygestoryjne mogą być umieszczone w tylnej części dygestorium po prawej lub lewej stronie. Prosimy o podanie czy Zamawiający chce umieszczenia zlewików w blacie dygestoryjnym po prawej czy też po lewej stronie przy tylnej ścianie?

9. Na rynku są oferowane dygestoria, w których odciąganie powietrza z przestrzeni roboczej odbywa się tylko z części sufitowej. Czy Zamawiający w związku z możliwością wystąpienia w dygestorium oparów lub gazów cięższych od powietrza, wymaga przewietrzania komory poprzez zastosowanie przegrody w tylnej części komory dygestorium, która umożliwi odciąg oparów zarówno z górnych jak i dolnych partii nadblatowych?

10. W opisie dygestorium Zamawiający stawia wymagania, odporności na działanie stężonych kwasów i ługów, oraz odporności na wysokich obciążeniach termicznych. Maksymalna odporność farb chemoodpornych nie przekracza 200°C. Jedynym materiałem, który spełniałby wysokie wymagania Zamawiającego jest wyłożenie wszystkich ścian ceramiką wielkogabarytową o

wysokiej wytrzymałości chemicznej i termicznej. W związku z tym czy Zamawiający wymaga dostarczenia dygestorium, którego wszystkie, bez wyjątku ściany komory będą w całości wyłożone ceramiką wielkogabarytową, a sufit wykonany z materiału chemoodpornego o wysokiej odporności termicznej.

11. Zamawiający opisuje wymóg zastosowania szafki metalowej w dygestoriach, podłączonej do niezależnej stale działającej wentylacji mechanicznej. Takie rozwiązanie sugeruje, że w szafkach będą stale przechowywane stężone kwasy i zasady. Należy zauważyć, że stal zabezpieczona proszkową powłoką epoksydową, nie wytrzyma długotrwałego obciążenia oparami stężonych kwasów, i przy pojawieniu się pierwszych zarysowań powstaną ogniska korozji. W tego typu rozwiązaniach proponuje się wykonanie szafki laminowanej z chemoodpornym wyłożeniem materiałem typu PVC lub polipropylen i zastosowaniem chemoodpornych powlekanych zawiasów lub drzwi przesuwnych na prowadnicach wykonanych z tworzywa sztucznego. W związku z powyższym, czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie zamiast szafki metalowej szafki laminowanej z wkładką z polipropylenu?

12. Czy Zamawiający wskazując, że dygestorium do pracy z HF ma posiadać "neutralizator oparów HF" miał na myśli doposażenie tego dygestorium w kompletny i automatyczny system neutralizacji oparów posiadający następujące funkcjonalności:

- Samodzielne urządzenie montowane nad dygestorium przeznaczone do neutralizacji oparów stężonych kwasów takich jak kwas nadchlorowy, czy kwas fluorowodorowy.
- Neutralizator działa na zasadzie dyfuzji, czyli wychwytywania z par związków agresywnych i rozpuszczalnych w wodzie (bez zastosowania jakichkolwiek wymiennych filtrów stałych, które generują koszty na etapie eksploatacji)
- Komory neutralizatora posiadają specjalne maty spieniające płuczkę w celu zwiększenia powierzchni absorbującej.
- Neutralizacja do 96% oparów zanieczyszczonych oparów
- Neutralizator wyposażony w sterownik PLC, który automatycznie zarządza pracą urządzenia
- Pełna sygnalizacja stanów pracy urządzenia, wraz zapisem do pamięci
- Neutralizator posiada dotykowy wyświetlacz ciekłokrystaliczny sygnalizujący prawidłową pracę kolorem zielonym, a rejestrację poważnych błędów kolorem czerwonym
- możliwość uruchomienia systemu wraz z włączeniem wentylatora
- automatyczny pobór wody z sieci za pomocą otwarcia dopływu elektrozaworem
- automatyczny spust ścieków po przekroczeniu zadanej granicy absorpcji cieczy

- możliwość komunikacji z neutralizatorem ścieków pod kątem możliwości spustu zużytej płuczki
- zestaw chemoodpornych czujników, zaworów zabezpieczających układ przed przepełnieniem

13. Montaż neutralizatorów, podłączonych do dygestoriów wymaga od wykonawców znacznego doświadczenia. Czy w związku z tym Zamawiający wymaga, aby wykonawcy biorący udział w postępowaniu wykazali się referencjami potwierdzającymi zrealizowanie przynajmniej jednego takiego zadania.

14. Czy Zamawiający wymaga, aby producent mebli i dygestoriów posiadał certyfikaty na produkowane meble laboratoryjne potwierdzające zgodność z normami PN-EN 13150: 2004, PN-EN 14727: 2006, wydane przez niezależną akredytowaną jednostkę badawczą uprawnioną do tego typu badań? Czy do oferty należy dołączyć kopię dokumentu potwierdzonego za zgodność z oryginałem? Taki dokument daje Zamawiającemu pewność, że oferowane przez wykonawcę rozwiązania będą zgodne z powszechnie stosowanymi w produkcji mebli laboratoryjnymi standardami, które opisują wytrzymałość mechaniczną (zarówno statyczną jak i dynamiczną).

15. Zamawiający opisuje katalog mebli laboratoryjnych, które posiadają określoną budowę i wymiary. Zamawiający nie wskazuje na konieczność dostosowania mebli do gabarytów pomieszczeń po wykonaniu remontu w pomieszczeniach. Czy Zamawiający wymaga, aby Wykonawca, po wykonaniu remontu pomieszczeń, a przed przystąpieniem do produkcji mebli, obmierzył każde miejsce montażu, następnie dostosował konstrukcję mebli do ścian w zakresie 5% wartości wymiarowej, nie pozostawiając za blatem lub obok blatu wolnych przestrzeni, a tym samym czy wymaga wykonania mebli na wymiar, które posiadają wiele lepszą funkcjonalność niż meble modułowe?

16. Zamawiający opisuje wymóg zastosowania w meblach i dygestoriach blatów z ceramiki lanej. Taki wymóg nie opisuje parametrów, zarówno technicznych jak i jakościowych materiału, co umożliwia zaoferowanie blatów np. z płytek ceramicznych. Takie rozwiązanie jest znacząco tańsze, ale może nie spełniać oczekiwań Zamawiającego.

Czy w związku z powyższym Zamawiający wymaga, aby w tym zakresie dostawy mieścił się materiał o parametrach:

Spiek ceramiczny o zamkniętej strukturze cząsteczek, gdzie powierzchnia jak i wszystkie widoczne krawędzie będą glazurowane (nie dopuszcza się malowania żadnych krawędzi blatu). Blaty robocze montowane na specjalnym systemie talerzykowym służącym do wypoziomowania i do niwelacji błędów kształtu powstających w procesie wypalania. Materiał nie wymaga żadnych dodatkowych konstrukcji podtrzymujących ani płyt bazowych. Blaty odporne na wszelkie kwasy, zasady, rozpuszczalniki, i barwniki we wszelkich stężeniach i temperaturach stosowanych w laboratoriach (jedyne wyjątek stanowi kwas HF). Grubość

ceramiki z integralnym podniesionym obrzeżem wynosi 25mm +/-1mm (+ 7 mm podniesione obrzeże)?

17. Na rynku istnieje kilku producentów ceramiki litej o różnych parametrach jakościowych. Czy na potwierdzenie jakości materiału Zamawiający wymaga dołączenia do oferty następujących dokumentów:

- Świadectwo Jakości Zdrowotnej
- Świadectwo z zakresu higieny radiacyjnej
- Raport z badań wydany przez laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą PN-EN 993-9:1999 "Materiały ogniotrwałe - Metody badań zwartych i izolacyjnych formowanych wyrobów ogniotrwałych - Oznaczenie pełzania przy ściskaniu", potwierdzający maksymalną wartość odkształcenia nieprzekraczającą 0.68% w temperaturze min. 600°C
- Raport z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą EN 101:1994 "Płytki i płyty ceramiczne. Oznaczenie twardości powierzchni wg skali Mohsa." który potwierdzi klasę twardości materiału minimum 6 w skali Mohsa.
- Raport z badań przedstawiający wyniki nasiąkliwości wodnej wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą EN ISO 10545-3:1999 "Płytki i płyty ceramiczne - Oznaczenie nasiąkliwości wodnej, porowatości otwartej, gęstości względnej pozornej oraz gęstości całkowitej" i potwierdzający nasiąkliwość nie większą niż 1,2%.
- Raport z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą EN ISO 10545-13:1999 "Płytki i płyty ceramiczne - Oznaczenie odporności chemicznej." potwierdzający najwyższy wynik dla materiału GA i GLA.
- Raport z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą EN ISO 10545-14:1999 "Płytki i płyty ceramiczne - Oznaczenie odporności na płamienie." potwierdzający otrzymanie najwyższych kwalifikacji w klasie odporności 5.
- Raport z badań wydany przez akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze przeprowadzony zgodnie z normą EN ISO 10545 - 9 :1998 "Płytki i płyty ceramiczne - Oznaczenie odporności na szok termiczny", który potwierdza brak wystąpienia pęknięć w 10 cyklach w zakresie temperatur 15-145 0C
- Raport z badań wydany przez niezależne laboratorium, potwierdzający odporność na min. 25 substancji chemicznych m.in.: eozyna min. 1%, czerwień kongo min. 1%, jodyna, fiolet gencjanowy min. 1%, kwas siarkowy min. 96%, kwas azotowy 70%, kwas

chlorowodorowy 38%, kwas ortofosforowy min. 85%, wodorotlenek sodu min. 40%, chloroform, ksylen, formaldehyd min. 40%, aceton, azotan srebra min. 10%, fenol min. 85%, woda królewska, kwas nadchlorowy min. 60%, kwas bromowodorowy min. 48%, wodorotlenek amonu min. 25%, benzyna ekstrakcyjna, oleje mineralne, eter etylowy, nafta kosmetyczna, terpentyna?

18. Zamawiający nie precyzuje dokładnie materiału, z którego mają zostać wykonane blaty w stołach wyspowych. Czy materiał, który należy użyć do tego zastosowania to (lana) lita, monolityczna ceramika techniczna?

19. Zamawiający nie precyzuje dokładnie materiału, z którego mają zostać wykonane blaty w stołach przyściennych. Czy w każdym stanowisku, gdzie wskazano użycie agresywnych odczynników chemicznych jednoznacznie wymaga się zastosowania blatu wykonanego z litej (lanej) ceramiki technicznej? Jeśli nie to prosimy o podanie typu materiału, z którego należy wykonać blat w każdym stole.

20. Rysunek stołu wyspowego W1 (rysunek nr W/5) przedstawia inną zabudowę podblatową, niż określają to wymagania na stronie nr 7 opisu technicznego. Opis mógłby sugerować zastosowanie 4szt. szafek o szerokości 1200 mm. W stole wpisany jest również wymóg zastosowania stelaży, jednak taki opis w połączeniu z dokumentacją rysunkową sugeruje zastosowanie stelaża tylko, w cokole szafki gdyż w tej samej pozycji zaznaczone jest, że stoły winny posiadać "cokoliki". Prosimy o wyjaśnienia.

21. Jeśli stoły wyspowe o szerokości 1700mm nie mają posiadać pełnej zabudowy podblatowej to nie jest dopuszczalne, ani technologicznie możliwe, wykonanie tych stanowisk bez zastosowania stelaża nośnego, który będzie przenosił obciążenia nabladowe. Nawet przy uwzględnieniu pełnej zabudowy podblatowej takie stanowiska zwyczajowo, ze względu na znaczną wagę blatu, nadstawki i obciążenia nabladowe wykonuje się z zastosowaniem stelaża nośnego wykonanego z konstrukcyjnych stalowych profili zamkniętych zabezpieczonych powłoką epoksydową. W związku z powyższym czy Zamawiający wymaga zastosowania w stołach wyspowych, jako konstrukcji nośnej (znajdującej się bezpośrednio pod blatem) stelażu typu A wykonanego z profili zamkniętych o przekroju 30x30x2mm zabezpieczonych chemoodporną powłoką epoksydową, a co za tym idzie zastosowanie szafek zintegrowanych z konstrukcją stołu zamiast szafek na cokołach przenoszących obciążenia?

22. Dokumentacja rysunkowa narzuca wykonanie wszystkich stołów przyściennych w konstrukcji, gdzie pod blatem nie występuje stelaż nośny, a część konstrukcyjną stanowią jedynie szafki na cokołach, jeśli wykonanie stołów należałoby dostosować do opisu i rysunków, to jedyny stelaż może znaleźć się za cokołem szafek (dokładnie pod nimi). W związku z powyższym czy Zamawiający wymaga zastosowania w stołach przyściennych, jako konstrukcji nośnej (znajdującej się bezpośrednio pod blatem) stelażu typu A wykonanego z profili zamkniętych o przekroju 30x30x2mm zabezpieczonego chemoodporną powłoką epoksydową, a co za tym idzie zastosowanie szafek zintegrowanych z konstrukcją stołu zamiast szafek na cokołach przenoszących obciążenia?

23. Zamawiający w pomieszczeniu 1.15 i 1.6 zamieszcza opis szafki ze zlewami "jednolitymi" z blatem i ociekaczami, a dodatkowo wymaga się w tym miejscu odporności na agresywne odczynniki chemiczne. Taki opis wskazuje na wykonanie zlewozmywaka nakładanego na szafkę w standardzie kuchennym lub socjalnym. Tego typu rozwiązań nie produkuje się w wykonaniu chemoodpornym. Zlewy i blaty w tym standardzie wykonane są z niskogatunkowej stali nierdzewnej, która będzie odporna tylko na odczynniki o zbliżonym pH do obojętnego.

W związku z powyższym, czy Zamawiający wymaga wykonania tych stanowisk, jako w pełni chemoodpornych z blatem z litej (lanej) ceramiki technicznej z integralnym podniesionym obrzeżem i komorą zlewu z tego samego materiału, czy może w standardzie socjalnym, czyli z użyciem nakładki wykonanej ze stali nierdzewnej?

24. Zamawiający nie precyzuje żadnych wymagań zarówno ilościowych jak i jakościowych dotyczących armatury laboratoryjnej. Czy każda miska w stole laboratoryjnym powinna, posiadać przypisaną baterię zimna/ciepła woda wykonaną w standardzie laboratoryjnym (czyli zabezpieczoną chemoodporną powłoką epoksydową), czy może przewiduje się w gdzieś zastosowanie armatury wyprowadzonej ze ścian i podlegającej pod zadanie nr 1 niniejszego postępowania?

25. Zamawiający precyzując wymagania w opisie technicznym, stanowiącym załącznik do SIWZ, nie precyzuje dokładnie rodzaju materiału, z którego mają być wykonane szafy laboratoryjne i szafki podblatowe. Czy Zamawiający dopuści wykonanie szafek w technologii (korpus, półka, plecy, fronty szuflad) z trójwarstwowej płyty laminowanej o zagęszczonej strukturze o grubości 18 mm pokrytej dwustronnie laminatem, gdzie brzegi narażone na uszkodzenia zabezpieczone są chemoodporną okleiną PCV o grubości 2 mm (pozostałe okleiną PVC 0.5 mm), boki szuflad wykonane z elementów stalowych z prowadnicami umożliwiającymi pełny wysuw oraz cichy samodomyk, gdzie drzwiczki i fronty szuflad wykonane będą z płyty laminowanej z zagęszczonej strukturze o grubości 18 mm pokrytej dwustronnie laminatem, zabezpieczone chemoodporną okleiną PCV na wszystkich docinanych krawędziach?

Szafki wykonane w tej technologii sprawdzają się w większości laboratoriów gdzie stosuje się bardzo wysokie obciążenia chemiczne. Ponadto są tańsze w zakupie, późniejszej eksploatacji jak i ewentualnym serwisowaniu.

26. Meble laboratoryjne mogą być narażone na zawilgocenie podczas wykonywania prac laboratoryjnych. W przypadku szafek wykonanych z blachy stalowej malowanych farbami epoksydowymi, nawet niewielkie zadrapanie może doprowadzić do powstania rozprzestrzeniających się ognisk korozji. Wykonanie szafek z zagęszczonej płyty przeznaczonej do użytkowania w warunkach wilgotnych eliminuje ryzyko zniszczenia materiału, ułatwia dekontaminację i zwiększa sztywność, co znacznie podnosi jakość dostarczonych mebli. Płyty laminowane dostępne są w różnych kolorach, co umożliwia Zamawiającemu dostosowanie kolorów frontów szafek do pozostałego wyposażenia pomieszczeń, nie zwiększając przy tym kosztów produkcji mebli w porównaniu do szafek metalowych. Czy mając na uwadze powyższe Zamawiający dopuści powszechnie stosowane w

laboratoriach, wykonanie szafek z płyty wiórowej obustronnie laminowanej i przeznaczonej do użytkowania w warunkach wilgotnych, jeżeli płyta ta posiada atest higieniczny oraz certyfikat potwierdzający spełnienie wymagań normy PN-EN 312:2011?

27. Czy Zamawiający wymaga, aby meble posiadały najwyższej klasy systemy szuflad o budowie i funkcjonalnościach:

- pełny wysuw realizowany poprzez prowadnice
- mechanizm spowalniający z funkcją cichego domknięcia wyposażony w łożysko kulowe i teleskopową budowę prowadnika
- dopuszczalne obciążenie 40 kg potwierdzone deklaracją producenta. W ofercie należy podać producenta i model.
- pełna regulacja frontu (pion i poziom)
- metalowe boki malowane proszkowo i zaślepki otworów regulacyjnych wykonane z tworzywa
- dno wykonane z płyty obustronnie laminowanej o gr. min. 16 mm?

Tańsze systemy oparte są na prowadnicach rolkowych i nie posiadają pełnego wysuwu i tak wysokiej obciążalności, a ich jedyną zaletą jest niższa cena układów.

28. Które z szafek podblatowych powinny posiadać kółka, a które powinny być wykonane na cokółkach?

29. Mało precyzyjny opis wymagań stawianych zlewom praktycznie umożliwia zastosowanie w tym zakresie dowolnego materiału. Czy Zamawiający wymaga dostarczenia zlewów wykonanych z ceramiki, żywicy epoksydowej, polipropylenu czy może stali kwasoodpornej?

30. W opisie technicznym w punkcie 4.9.2 Zamawiający wymaga dostarczenia mebli z blatem wykonanym z "np. Trespa Top Lab". Czy formułując ten wymóg Zamawiający ma na myśli materiał, który spełnia następujące wymagania:

- materiał typu żywica fenolowa z powierzchnią antybakteryjną, charakteryzującą się dobrą odpornością chemiczną,
- powierzchnia wykonana w technologii EBC (utwardzana elektronowo),
- grubość min. 20 mm,
- lista posiadanych kwalifikacji i dokumentów:
 - ✓ atest higieniczny,

- ✓ świadectwo z zakresu higieny radiacyjnej,
- ✓ certyfikat zgodności z normą PN-EN 1186-9 wydany przez niezależne laboratorium badawcze,
- ✓ certyfikat wydany przez niezależną instytucję badawczą, potwierdzający,
- ✓ łatwość dekontaminacji na poziomie nie niższym niż doskonały

i czy powyższe dokumenty na poświadczenie jakości materiału należy dołączyć do oferty?

Brak określenia wymagań w stosunku do tego blatu umożliwia wykonawcom dostarczenie blatów bardzo niskiej jakości.

31. Czy blat w stanowisku do miareczkowania należy wykonać z chemoodpornej żywicy fenolowej o grubości min. 20 mm, czy może dopuszcza się zastosowanie rzadziej stosowanych tańszych materiałów?

32. Czy stanowisko do miareczkowania powinno posiadać z tyłu ekran podświetlony wyposażony w włącznik, konstrukcję nośną, mleczną przezierną zasłonę z tworzywa lub szkła i świetlówek?

33. W opisie przedmiotu zamówienia przy charakterystyce stołów są opisane zarówno stelaże jak i szafki na cokołach. Czy blaty mają być posadowione na stelażach i dodatkowo wyposażone w cokoły?

Stanowisko (wyjaśnienia) Zamawiającego w przedmiotowej kwestii jest następujące:

Ad.1. TAK, Zamawiający wymaga certyfikatu wystawionego przez akredytowane w tym zakresie laboratorium, potwierdzający zgodność oferowanych dygestoriów z normą PN EN 14175, część 1,2,3 i 6.

Ad.2. Zamawiający wymaga certyfikatu zgodności dygestorium z normą PN-EN 14175- 3 „Wyciągi laboratoryjne - Część 3: Metody badania typu” wystawionego przez niezależne akredytowane w tym zakresie laboratorium badawcze. Zamawiający podkreśla, że badania bezpieczeństwa pracy z oferowanymi dygestoriami mają być wykonane zgodnie z normą PN-EN 14175 -3

Ad.3. Tak, należy przed przesłaniem ścianą nieprzezierną.

Ad.4. Zamawiający wymaga, aby głębokość blatu była min 800mm, blat roboczy wyposażony w podniesione obrzeże.

Ad.5. Tak, oczekujemy wszystkich wymienionych parametrów, z panelem sterującym : Góra, Stop, Dół, z zastosowaniem czujnika ruchu, który kontroluje stale najbliższe otoczenie dygestorium. Po upływie zdefiniowanego wcześniej okresu i ciągłym braku personelu w pobliżu dygestorium następuje w pełni automatyczne zamykanie okna. Dzięki zastosowaniu tego systemu zmniejszamy niebezpieczeństwo wydostawania się niebezpiecznych oparów poza dygestorium z jednoczesnym zwiększeniem efektu oszczędności energetycznych. W momencie zamykania okna zmniejsza się zapotrzebowanie na wentylację dygestorium co

jest rejestrowane przez system regulacji i poprzez zastosowanie systemu regulacji uzyskujemy znaczne oszczędności energii.

Ad.6. Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę zapisów w SIWZ, szuflada powinna znajdować się bezpośrednio pod blatem, powyżej szafki dygestoryjnej.

Ad.7. Tak, Zamawiający wymaga aby szafka dygestoryjna posiadała chemoodporną wyjezdną kuwetę polipropylenową?

Ad.8. Zlewiki powinny być umieszczone z lewej strony dygestoriów. Bliżej przedniej części dygestorium.

Ad.9. Zamawiający nie wymaga zastosowania przegrody w tylnej części komory dygestorium, która umożliwi odciąg oparów zarówno z górnych jak i dolnych partii nadblatowych. Wymagamy natomiast aby wyposażone było w system odprowadzania skroplonych oparów kwasów poza komorą roboczą

Ad.10. . Zamawiający wymaga, aby ściany komory były w całości wyłożone ceramiką wielkogabarytową, a sufit wykonany z materiału chemoodpornego o wysokiej odporności termicznej(za wyjątkiem dygestorium do HF, gdzie wszystkie elementy znajdujące się wewnątrz powinny być odporne na działanie kwasu fluorowodorowego)

Ad.11. Zamawiający dopuszcza zastosowanie szafki laminowanej z wkładką z polipropylenu.

Ad. 12. Tak, dygestorium do pracy z HF ma być wyposażone w kompletny i automatyczny system neutralizacji oparów z możliwością odprowadzenia ścieków do kanalizacji:

- *Neutralizator musi absorbować agresywne i toksyczne gazy i opary natychmiast po ich utworzeniu w komorze dygestorium.*
- *działanie neutralizatora musi być oparte na zasysaniu gazów i oparów powstałych w dygestorium do komory neutralizacyjnej poprzez kolektory - zassane opary przechodzą przez drobnocząsteczkową mgłę wodną wytworzoną przez atomizer turbinowy*
- *stopień adsorpcji od 90 do 97 %, w zależności od neutralizowanego czynnika.*
- *proces neutralizacji w pełni zautomatyzowany i kontrolowany za pomocą panelu kontrolnego.*
- *system działający w sposób ciągły zapewniając nieprzerwaną pracę systemu (nawet podczas automatycznego uzupełniania wody w zbiorniku neutralizatora)*
- *Nadrzędnym wymaganiem gabarytowym zestawu „dygestorium-neutralizator oparów” jest maksymalny wymiar 3000 mm (wysokość pomieszczenia).*

Ad.13. Odp. Wraz z ofertą należy złożyć jedynie te dokumenty, które są wymagane w SIWZ

Ad.14. *Oferowane meble muszą być zgodne z normą PN-EN 13150:2004 i PN-EN 14727:2006 lub równoważną. Do oferty należy dołączyć certyfikat potwierdzający zgodność z tymi normami wydany przez akredytowaną jednostkę badawczą uprawnioną do tego typu badań, potwierdzony za zgodność z oryginałem.*

Ad.15. *Tak, zgodnie z zapisem w „ Szczegółowym opisie zamówienia” - Podane w specyfikacji wymiary mebli należy traktować jako orientacyjne, dane te nie mogą służyć jako*

podstawa do ich wykonania .Wykonawca po wykonaniu remontu pomieszczeń laboratoryjnych dokona pomiaru we własnym zakresie.

Ad.16. Tak, Zamawiający wymaga aby blaty były wykonane ze spieku ceramicznego (nie dopuszcza się malowania żadnych krawędzi blatu), grubość co najmniej 28 mm na całej powierzchni części płaskiej i min. 35 mm wraz z podniesionym obrzeżem, należy dostarczyć certyfikat.

Ad.17. Tak, Oczekujemy dostarczenia wszystkich wymienionych dokumentów.

Ad.18. TAK, wymagany materiał na blaty w stołach wyspowych to lita, monolityczna ceramika techniczna

Ad.19. tak, Wymagany materiał na blaty w stołach przyściennych to lita, monolityczna ceramika techniczna

Ad.20. Tak, Wymagamy, aby meble posadowiono na stelażach

Ad.21. Wymagamy zastosowania w stołach wyspowych, jako konstrukcji nośnej (znajdującej się bezpośrednio pod blatem) stelażu wykonanego z profili zamkniętych o zabezpieczonych chemoodporną powłoką epoksydową, oaz zastosowanie szafek zintegrowanych z konstrukcją stołu zamiast szafek na cokołach.

Ad.22. Wymagamy, aby meble posadowiono na stelażach. Część rysunkową należy traktować jako wytyczne dot. wielkości modułowej (nie odzwierciedlającej rzeczywistych warsztatowych wymiarów) szafek

Ad.23. Zamawiający wymaga wykonania tych stanowisk, jako w pełni chemoodpornych z blatem z litej (lanej) ceramiki technicznej z integralnym obrzeżem i komorą zlewu z tego samego materiału

Ad.24. Tak powinna posiadać przypisaną baterię w standardzie laboratoryjnym

Ad.25. Preferowane meble metalowe.

Ad.26. Preferowane meble metalowe.

Ad.27. Tak, wymagamy aby spełnione były wszystkie powyższe wymagania.

Ad.28. Kółka tylko w kontenerkach przy blatach do pracy biurowej.

Ad.29. wykonany z ceramiki lanej monolitycznej (z materiału tego samego co blaty)

Ad.30. Zamawiający nie wymaga dostarczenia mebli, jedynie naprawy jednego blatu poprzez nałożenie nowego. Istniejący blat wykonany jest z płytek ceramicznych ułożonych na wylewce cementowej na podkładzie z grubej blachy stalowej. Całość konstrukcji nośnej wykonana jest z kształtowników stalowych. Na blacie ulokowano 5 pieców do spalania sączków. Priorytetowym wymaganiem dla nowego blatu jest odporność na obciążenia termiczne. Wymagamy, aby materiał na blat był chemoodporny, termoodporny, i wytrzymały na uszkodzenia mechaniczne i zarysowania, o odpowiedniej nośności min - (350 kg/m²) o grubości minimum 30 mm. Z atestami.

Ad.31. Wymagamy chemoodpornej żywicy fenolowej o grubości min. 20 mm jakości laboratoryjnej

Ad.32. powinno posiadać z tyłu ekran podświetlony wyposażony w włącznik, konstrukcję nośną, mleczną przezierną zasłonę ze szkła.

Ad.33. Blaty mają być posadowione na stelażach, bez cokołów.

Informujemy, że zgodnie z wymogiem art. 38 ust. 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo Zamówień Publicznych (Dz. U. z 2015 r. poz. 2164 z późn. zm.), stanowisko Zamawiającego zostało rozesłane do wszystkich wykonawców, którym przekazano SIWZ.

Zamawiający

Dr inż. Paweł Pichniarczyk