

Pruszków, 23. 03. 2017

Konmex Sp z o.o.

ul. Dobra 8/3; 05-804 Pruszków

dotyczy: zapytania ofertowego nr 4/2017 (Ofertent 3)

W odpowiedzi na pismo z dnia 15.03.2017 wysłanego poprzez e-mail na adres [s.lewicki@konmex.com](mailto:s.lewicki@konmex.com) (o 07:48) , dotyczące pytań do zapytania ofertowego informuje iż:

Ad 1. *„Czy zamawiający dopuści do oceny autoklaw z wytwornicą pary umieszczoną obok sterylizatora pod warunkiem, że szerokość autoklawu nie przekroczy 2m?”*

Dopuszcza się takie rozwiązanie pod warunkiem, że wymiary zewnętrzne sterylizatora (szerokość) nie przekroczy 2000 mm.

Ad 2. *„Czy zamawiający dopuści do oceny autoklaw z wytwornicą pary o mocy 72 kW? Uzasadnienie: Stosowanie wytwornicy pary o mniejszej mocy będzie powodowało znaczne wydłużenie cykli sterylizacji”*

Nie dopuszcza się takiego rozwiązania. Zamawiający zapytaniu ofertowym określił „maksymalną moc znamionowa wytwornicy pary - 65kW”

Ad 3. *„Czy zamawiający dopuści do oceny autoklaw, którego moc znamionowa wynosi 78 kW?”*

Nie dopuszcza się takiego rozwiązania. Zamawiający zapytaniu ofertowym określił „Moc całkowitą sterylizatora wraz z wytwornicą pary nie większa niż 70kW”

Ad 4. *„Prosimy o zmianę wymogu stopnia polerowania z 1.25 na 0.8 um, stopień polerowania podany w specyfikacji jest najgorszym możliwym stopniem polerowania na rynku”*

Zamawiający określił stopień wypolerowania: „RA50 (1,25µm) lub wyższy”, co oznacza, że istnieje możliwość zastosowania „wyższych” -czyli dokładniejszych stopni wypolerowania w tym Ra=0,8.

Ad 5. *„Proszę o dopuszczenie do oceny pełnego płaszcza grzewczego autoklawu, płaszcza żebrowany nie zapewnia równomiernego grzania na całej powierzchni komory autoklawu, przy tak dużej pojemności i budowie pierścieniowej płaszcza grzewczego jednorodność temperatury, w różnych punktach komory autoklawu może spadać poniżej dopuszczalnej normy (-0/+2 st. C od zadanej temperatury sterylizacji), proszę również o dopisanie wymogu przeprowadzenia dodatkowego testu rozkładu temperatury w co najmniej 12 punktach dla płaszcza żebrowanego. Dodatkowo izolacja termiczna autoklawu powinna być wykonana dookoła płaszcza grzewczego a nie tylko w miejscach żebrowania. Pragnę zaznaczyć, że podczas próby wodnej wykonywanej dla autoklawu o budowie pierścieniowej czy pełnej wymagany jest demontaż płaszcza grzewczego w celu inspekcji spawów komory, bez względu na budowę płaszcza urządzenie podlega takim samym wymaganiom stawianym przez Urząd Dozoru Technicznego.”*

W zapytaniu ofertowym Zamawiający zdefiniował odpowiedź na to pytanie, tj: „ Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem poniższych parametrów (równoważnych lub lepszych

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego



technologicznie). W przypadku zaoferowania produktów równoważnych lub lepszych technologicznie na Oferencie ciąży obowiązek udowodnienia równoważności lub przewagi technologicznej.”

W ofercie należy odpowiednio ustosunkować się do tej prośby.

Ad 6. „Proszę o dopuszczenie do oceny urządzenia wyposażonego w pneumatyczne otwieranie drzwi, elektryczny napęd wymaga częstej konserwacji – smarowanie tańcucha, generuje większy hałas, silnik napędu elektrycznego może ulec awarii co generuje dodatkowe koszty, w przypadku korzystania z systemów pneumatycznych nie musimy się martwić o konserwację – podnoszenie i opuszczanie drzwi uzależnione jest tylko od kompresora, który odpowiedzialny jest za sterowanie autoklawem, podłączenie kompresora wymagane jest bez względu na wybór rozwiązania, rozważając wieloletnią eksploatację urządzenia sugeruję wybór rozwiązania, które generuje mniej problemów i kosztów – systemy pneumatyczne.”

W zapytaniu ofertowym Zamawiający zdefiniował odpowiedź na to pytanie, tj: „ Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem poniższych parametrów (równoważnych lub lepszych technologicznie). W przypadku zaoferowania produktów równoważnych lub lepszych technologicznie na Oferencie ciąży obowiązek udowodnienia równoważności lub przewagi technologicznej).”

W ofercie należy odpowiednio ustosunkować się do tej prośby.

Ad 7.” Proszę o wykreślenie wymogu automatycznego otwarcia drzwi po zakończonym procesie. Według zasad BHP oraz zapisów normie PED 97/23/EC (norma dla wszystkich urządzeń ciśnieniowych sprzedawanych na rynku europejskim) autoklaw – urządzenie ciśnieniowe zasilane gorącą parą wodną o temperaturze ok. 140 st. C – nie powinien posiadać możliwości otwarcia automatycznego, w przypadku błędu sterowania lub awarii, któregoś z podzespołów autoklaw może powodować poważne ryzyko dla personelu przebywającego w pomieszczeniu. Według wszelkich zasad użytkownik jako osoba, która weryfikuje poprawność przeprowadzonego procesu powinien ocenić możliwość otwarcia autoklawu na podstawie wskazań na wyświetlaczu autoklawu oraz weryfikować ich poprawność przy pomocy manometrów, które znajdują się po stronie załadowniczej oraz rozładowniczej autoklawu, to samo tyczy się procedury otwierania drzwi podczas załadunku urządzenia, należy zweryfikować parametry wskazywane przez wyświetlacz autoklawu za pomocą manometrów instalowanych w tym celu we wszystkich autoklawach horyzontalnych tego typu, instalacja manometrów podyktowana jest przepisami normy PED 97/23/EC dla urządzeń ciśnieniowych, których swoją drogą Powinni Państwo wymagać i tyczy się wszystkich producentów autoklawów.”

Nie dopuszcza się takiego rozwiązania. Z analizy parametrów urządzeń dostępnych na rynku wynika, że istnieją urządzenia spełniające oba kryteria tj. mają możliwość automatycznego otwierania drzwi autoklawu po zakończony procesie i są zgodne z przedstawioną normą.

Ad 8. „Proszę o dopuszczenie do oceny lub zmianę wymogu dociskania uszczelki parą wodną na dociskanie sprężonym powietrzem, nasza firma oferuje oba rozwiązania, sugerujemy jednak wybór dociskania uszczelki za pomocą sprężonego powietrza – proponowane rozwiązanie znacząco zwiększa żywotność uszczelki, która jest kosztownym elementem eksploatacyjnym, w przypadku dociskania uszczelki za pomocą pary wodnej żywotność uszczelki szacuje się na 700-1400 cykli, w przypadku dociskania uszczelki sprężonym powietrzem wymiany następują co 3000-3500 cykli.”

W zapytaniu ofertowym Zamawiający zdefiniował odpowiedź na to pytanie, tj: „ Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem poniższych parametrów (równoważnych lub lepszych

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego



technologicznie). W przypadku zaoferowania produktów równoważnych lub lepszych technologicznie na Oferencie ciąży obowiązek udowodnienia równoważności lub przewagi technologicznej.)”

W ofercie należy odpowiednio ustosunkować się do tej prośby.

*Ad 9.” Zgodnie z wymaganiami opisanymi w normie EN 61010-2-040 autoklaw laboratoryjny, który przeznaczony jest do sterylizacji płynów koniecznie musi zostać wyposażony w dwa elastyczne czujniki do monitorowania temperatury w sterylizowanym wsadzie na wypadek awarii pierwszego (zgodnie z normą oba czujniki muszą być elastyczne oraz muszą być umieszczone w komorze autoklawu), sterylizacja płynów wymaga szczególnych warunków i może narazić użytkownika na niebezpieczeństwo, proszę o zmianę wymogu i dopisanie do specyfikacji jako wymagania dostarczenia urządzenia zgodnego z w/w normą i wyposażenia go w dwa elastyczne czujniki do monitorowania temperatury w sterylizowanym wsadzie.*

Wszystkie wymagania dotyczące wymogów jakie mają spełnić urządzenia, zostały określone w zapytaniu ofertowym. Na tym etapie postępowania Zamawiający nie może stawiać dodatkowych wymagań. W zapytaniu ofertowym zostało również określone: „Do zadań Wykonawcy będzie należało również przygotowanie dokumentacji wymaganej przez UDT celem rejestracji urządzenia (paszport) w określonym terminie realizacji zamówienia.” co będzie bezpośrednio związane z dostarczeniem urządzenia spełniającego wymogi BHP.

*Ad 10. „Czy zamawiający wymaga dostarczenia autoklawu wyposażonego w system chłodzenia w nadciśnieniu? Zgodnie z normą EN 61010-2-040 programy przeznaczone do sterylizacji płynów nie pozwalają otworzyć drzwi urządzenia powyżej temperatury 85 st. C – każdy autoklaw w którym sterylizowane są płyny musi posiadać takie ustawienie, bez względu na producenta urządzenia, w innych przypadkach stanowi to poważne niebezpieczeństwo dla użytkownika. Szczelnie zamknięte kolby mogą ulec eksplozji wewnątrz urządzenia ze względu na różnice ciśnień panujące wewnątrz kolby oraz w komorze urządzenia. Autoklaw bez systemu chłodzenia według wszelkich norm i przepisów musi posiadać system powolnego spadku ciśnienia aby zapobiec wrzeniu płynów lub eksplozji kolby wewnątrz urządzenia co w efekcie oznacza cykle sterylizacji dla płynów trwające ok. 6 godzin. W przypadku systemu chłodzenia w nadciśnieniu czas zostaje zredukowany do 90 minut (czas może ulec wydłużeniu w przypadku sterylizacji kolb/butelek o dużej objętości), pozwala na sterylizację hermetycznie zamkniętych płynów.?”*

Wszystkie wymagania dotyczące wymogów jakie mają spełnić urządzenia, zostały określone w zapytaniu ofertowym.

*Ad 11. „Czy zamawiający dopuści do oceny wyświetlacz o przekątnej 7 cali, która nieznacznie odbiega od wymagań zamawiającego, pod warunkiem spełnienia wymogu: wyświetlanie schematów podłączeń podzespołów?”*

Dopuszcza się takie rozwiązanie pod warunkiem, że nie zmieni to możliwości wyświetlania "schematów połączeń podzespołów" w taki sposób, aby odczyt nie powodował konieczności wprowadzania dodatkowych czynności (np. dodatkowego klikania na ekran).

*Ad 12. Proszę o wymogu automatycznego porannego rozruchu, mimo, że proponowane przez nas urządzenia posiadają taką funkcję zalecamy aby użytkownik nie korzystał z niej ponieważ autoklawy powinny być pod stałym nadzorem operatora, są to urządzenia ciśnieniowe, które mogą powodować poważne niebezpieczeństwo w przypadku braku kontroli nad parametrami sterylizacji.?”*

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego



Proszę o uściślenie pytania. W obecnej formie jest ono niezrozumiałe.