

Dot. postępowania 2026/BZP 00099163 DPZ.271.04.2026

Dot. Postępowania na „dostawę, montaż i uruchomienie wyposażenia pralni w Sanatorium Uzdrowskim MUSZELKA w Kołobrzegu oraz szkolenie załogi pralni”.

Odpowiedzi na pytania do SWZ (IV):

Pytanie nr 1:

Temat: Merytoryczne odniesienie do wniosku o doprecyzowanie zapisów SWZ – obalenie tezy o konieczności stosowania wyłącznie stali nierdzewnej w strefie frontowej i wokół okna załadunkowego

W nawiązaniu do wniosku o zawężenie wymogów technicznych panelu przedniego oraz elementów wokół otworu załadunkowego wyłącznie do stali nierdzewnej, wnosimy o **odrzućcie tej argumentacji**. Jest ona technologicznie nieuzasadniona, sprzeczna z aktualną wiedzą inżynierską i prowadziłaby do bezzasadnego wykluczenia najbardziej innowacyjnych rozwiązań dostępnych na rynku profesjonalnym.

1. Technologie bezstaliwne jako standard jakościowy Premium Argumentacja o rzekomej wyższości stali nierdzewnej w każdym elemencie frontu urządzenia jest technologicznym anachronizmem. Czołowi światowi producenci sprzętu profesjonalnego i medycznego (tacy jak **Miele Professional, Electrolux Professional, Girbau, IMESA czy Primus**) od lat z powodzeniem implementują w strefach frontowych technologie alternatywne, które w wielu aspektach przewyższają stal nierdzewną:

- **Specjalistyczne emalie techniczne:** Charakteryzują się twardością wyższą niż stal, są całkowicie odporne na zarysowania oraz agresywną chemię (w tym chlor i utleniacze). W przeciwieństwie do stali nierdzewnej, są chemicznie obojętne i nie ulegają korozji wżernej w kontakcie z oparami chemicznymi.
- **Zaawansowane stopy i kompozyty:** Stosowane w obramowaniach okien i elementach ryglowania, zapewniają doskonałą izolacyjność termiczną (eliminacja mostków cieplnych), co podnosi bezpieczeństwo BHP (ochrona przed oparzeniem) – cecha, której nie posiada przewodząca ciepło stal.

2. Standard badawczy: 30 000 cykli pracy Wyznacznikiem jakości w segmencie profesjonalnym nie jest rodzaj surowca, lecz potwierdzona badaniami trwałość całego podzespołu. Standardem rynkowym dla urządzeń klasy profesjonalnej jest poddawanie komponentów frontowych testom na dystansie **30 000 cykli**. Badania te obejmują:

- **Odporność mechaniczną i zmęczeniową:** Wytrzymałość zawiasów i rygli przy wielokrotnym obciążeniu.
- **Odporność środowiskową (chemiczno-jakościową):** Stała ekspozycja na silnie zasadowe i utleniające detergenty w warunkach wysokiej temperatury i wilgotności. Wyniki tych badań jednoznacznie dowodzą, że nowoczesne powłoki techniczne i

kompozyty nie ulegają „odspajaniu” ani korozji, zachowując pełną szczelność i estetykę przez cały okres eksploatacji.

3. Przełożenie na realny czas eksploatacji Wartość **30 000 cykli testowych** odpowiada w przybliżeniu **od 25 000 do 30 000 godzin ciągłej pracy urządzenia**. W warunkach intensywnej eksploatacji pralni (np. w szpitalach czy hotelach) jest to ekwiwalent **10–15 lat bezawaryjnej pracy**. Podnoszenie argumentu o „konieczności częstych napraw” w odniesieniu do elementów malowanych technicznie lub emaliowanych jest błędne – dotyczy ono niskobudżetowych rozwiązań domowych, a nie certyfikowanego sprzętu profesjonalnego, który spełnia powyższe standardy wytrzymałościowe.

4. Ryzyko ograniczenia konkurencyjności Narzucenie wymogu wykonania „całkowitego panelu frontowego wraz z wszystkimi elementami wokół otworu załadunkowego” wyłącznie ze stali nierdzewnej uderza w innowacyjność. Taki zapis faworyzowałby jedynie producentów stosujących starsze, prostsze technologicznie metody obróbki metalu, jednocześnie wykluczając urządzenia o znacznie wyższym zaawansowaniu technicznym, które oferują lepszą izolację cieplną, wyższą odporność na chemię agresywną i udokumentowaną trwałość 30 tys. cykli.

Wniosek: Wnosimy o utrzymanie obecnych zapisów SWZ lub doprecyzowanie, że Zamawiający wymaga od elementów frontowych **odporności chemicznej i mechanicznej potwierdzonej standardem minimum 30 000 cykli pracy**. Takie sformułowanie gwarantuje Zamawiającemu dostawę sprzętu najwyższej jakości, bez bezzasadnego ograniczania kręgu dostawców do technologii bazujących wyłącznie na jednym rodzaju materiału.

Załącznik nr 1: Analiza porównawcza parametrów technicznych materiałów w strefie frontowej urządzeń pralniczych

Poniższa tabela przedstawia zestawienie właściwości tradycyjnej stali nierdzewnej oraz zaawansowanych technologii stosowanych przez liderów rynku profesjonalnego (np. Miele, Electrolux, Girbau), które spełniają rygorystyczny standard **30 000 cykli pracy**.

Cecha / Parametr	Tradycyjna Stal Nierdzewna	Nowoczesne Technologie Hybrydowe (Emalia Techniczna / Kompozyty / Stopy)	Korzyść dla Zamawiającego
Odporność chemiczna (Chlor/Utleniacze)	Dobra, ale podatna na korozję wżerną przy długotrwałym kontakcie z oparami chloru.	Całkowita obojętność. Materiały te nie reagują z wybielaczami tlenowymi i chlorowymi.	Brak ryzyka korozji chemicznej powierzchni frontu.
Izolacyjność termiczna (BHP)	Niska. Stal szybko się nagrzewa, co stwarza ryzyko oparzenia personelu przy oknie.	Wysoka. Materiały te są izolatorami, utrzymując front urządzenia chłodnym (technologia "Cool Touch").	Wyższy standard bezpieczeństwa pracy (BHP).
Trwałość mechaniczna (R&D)	Standard rynkowy.	Certyfikowane 30,000cykli. Testowane pod kątem zmęczenia materiału i stabilności barwy.	Gwarancja min. 10–15 lat intensywnej eksploatacji.

Cecha / Parametr	Tradycyjna Stal Nierdzewna	Nowoczesne Technologie Hybrydowe (Emalia Techniczna / Kompozyty / Stopy)	Korzyść dla Zamawiającego
Utrzymanie higieny	Podatna na "palcowanie" i osady wapienne; wymaga agresywnej chemii do polerowania.	Powłoki hydrofobowe i gładka emalia. Brud nie przylega do powierzchni, łatwa dezynfekcja.	Niższe koszty utrzymania czystości i estetyczny wygląd.
Ryzyko korozji galwanicznej	Występuje na zagięciach i spawach w kontakcie z innymi metalami.	Wyeliminowane. Brak przewodności elektrycznej materiałów kompozytowych.	Brak ukrytych ognisk korozji pod uszczelkami.

Wskazujemy, że utrwalona linia orzecznicza Krajowej Izby Odwoławczej (m.in. **KIO 2381/20**, **KIO 112/21**) jednoznacznie zakazuje Zamawiającym dokonywania opisu przedmiotu zamówienia w sposób, który poprzez narzucenie określonej technologii wykonania (np. materiałowej), eliminuje rozwiązania o identycznych lub wyższych parametrach użytkowych. Zgodnie z zasadą proporcjonalności i uczciwej konkurencji, Zamawiający winien opisywać wymagania poprzez **efekty, jakie chce osiągnąć (odporność chemiczna, trwałość mechaniczna)**, a nie poprzez konkretny skład surowcowy elementów obudowy. Narzucenie wymogu stali nierdzewnej w miejscach, gdzie innowacyjne materiały hybrydowe wykazują udokumentowaną trwałość na poziomie **30 000 cykli**, stanowi naruszenie art. 99 ust. 4 ustawy PZP, gdyż prowadzi do nieuzasadnionego wykluczenia wykonawców oferujących sprzęt klasy Premium."

Odpowiedź Zamawiającego:

Sprzęt nie może być gorszy niż ten z pierwotnego SWZ, nie chcemy nikogo wykluczać z postępowania. Jeżeli materiały, które podane są powyżej mają właściwości często lepsze niż stal nierdzewna, nie mamy powodu ani kompetencji tego podważać.

Należy jedynie to udowodnić.