

Dąbrowa Górnicza, dnia 26 sierpnia 2010 r.

Prezes Krajowej Izby Odwoławczej

ul. Postępu 17a

02-676 Warszawa

WYDZIAŁ INWESTYCYJNY

Wpłynęło
dnia 26. 08. 2010

L. dz. 2352

Odwołujący: Hobas System Polska Sp. z o.o.
ul. Koksownicza 11, 41-300 Dąbrowa Górnicza
tel.: 032 6390 450, faks: 032 6390 451 mail: office@hobas.com

Zamawiający: Gmina Miasta Gdyni
Al. M. Piłsudskiego 52/54, 81-382 Gdynia
tel.: 58 668 83 00, faks: 58 668 83 02, mail: t.horiszna@gdynia.pl

Zamówienie: Rozbudowa ulicy Chwarznieńskiej wraz z jej przedłużeniem do ulicy
Chwaszczyńskiej w Gdyni - odcinek I.

Nr ogłoszenia Dziennik Urzędowy UE z dnia 18 sierpnia 2010 r., Dz. U. S 159
o zamówieniu: 245670-2010

ODWOŁANIE

wobec postanowień specyfikacji istotnych warunków zamówienia

Działając w imieniu Odwołującego na podstawie art. 180 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. *Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2007, Nr 223, poz. 1655 z póź. zm.)*, zwanej dalej „Ustawą” niniejszym wnosimy odwołanie wobec postanowień specyfikacji istotnych warunków zamówienia (SIWZ) w następującym, podkreślonym zakresie (załącznik nr 5 do SIWZ: Dokumentacja projektowa, IX.2 Projekt wykonawczy sieci wod-kan ul. Chwarznieńska, punkt 7.1, str. 14):

Kanały dla odcinka III, konieczne do wykonania przy realizacji odcinka I należy wykonywać z rur z żywic poliestrowych (tzw. GRP) zbrojonych niekorodującym włóknem szklanym ciągłym i ciętym ECR z wypełniaczem wyłącznie z czystego piasku kwarcowego; bez korodujących wypełniaczy np. bez węgla wapnia. Ciśnienie nominalne PN1, wytrzymałość obwodowa SN równa 10 000N/m2. Zastosowane rury muszą być zgodne z normą PN-EN 14364:2007 lub posiadać ważną aprobatę techniczną zaświadczającą, że żaden z parametrów nie jest gorszy

Stanisław P. S.

[Signature]

od podanych w normie.

Do połączenia rur zastosować łączniki systemowe producenta z wielowargowymi uszczelkami z EPDM. Spadki i głębokości posadowień kanału powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową. Do budowy przewodów w wykopie można przystąpić po odbiorze wykopu i podłoża na odcinku co najmniej 30 m.

Zamawiającemu zarzucamy naruszenie w postanowieniach SIWZ **art. 29 ust. 2 Ustawy** poprzez sporządzenie opisu przedmiotu zamówienia w sposób utrudniający konkurencję.


Niniejszym wnosimy o nakazanie Zamawiającemu powtórzenia ogłoszenia SIWZ zmienionej w sposób, który usunie naruszenie Ustawy, tj. nadanie SIWZ w cytowanym zakresie następującego brzmienia:

Kanały dla odcinka III, konieczne do wykonania przy realizacji odcinka I należy wykonywać z rur z żywic poliestrowych (tzw. GRP). Ciśnienie nominalne PN1, wytrzymałość obwodowa SN równa 10 000N/m². Zastosowane rury muszą być zgodne z normą PN-EN 14364 lub posiadać ważną aprobatę techniczną zaświadczającą, że żaden z parametrów nie jest gorszy od podanych w normie.

Do połączenia rur zastosować połączenia systemowe producenta zgodnie z normą PN-EN 14364:2007. Spadki i głębokości posadowień kanału powinny być zgodne z Dokumentacją Projektową. Do budowy przewodów w wykopie można przystąpić po odbiorze wykopu i podłoża na odcinku co najmniej 30 m.

Odwołujący zamierza złożyć ofertę na wykonanie zamówienia. Odwołujący przy wykonaniu zamówienia zamierza użyć rur i łączników, których zastosowanie Zamawiający w sposób sprzeczny z Ustawą wykluczył. Przy obecnym brzmieniu SIWZ Odwołujący nie ma możliwości złożenia oferty. W związku z powyższym interes Odwołującego w złożeniu niniejszego odwołania jest oczywisty.

Niniejsze odwołanie jest odwołaniem wobec postanowień SIWZ, przy czym wartość zamówienia przekracza kwoty określone w przepisach wydanych na podstawie art. 11 ust. 8 Ustawy. Stosownie do dyspozycji art. 182 ust 2 pkt 1) Ustawy odwołanie wnosi się w terminie 10 dni od dnia zamieszczenia SIWZ na stronie internetowej. W niniejszej sprawie SIWZ została opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego w dniu 18 sierpnia 2010 r. Termin do wniesienia odwołania został zatem zachowany.

UZASADNIENIE

Z cytowanych opisów w SIWZ wynika, iż do wykonania części przedmiotu zamówienia mają zostać użyte m.in. następujące materiały:

- a) rury zbrojone nie korodującym włóknem szklanym ciągłym i ciętym E-CR z wypełniaczem wyłącznie z czystego piasku kwarcowego; bez korodujących wypełniaczy np. bez węgla wapnia,
- b) łączniki systemowe producenta z wielowargowymi uszczelkami z EPDM.

Ww. opisowi przedmiotu zamówienia zarzucamy naruszenie art. 29 ust. 2 Ustawy – naruszenie zakazu opisywania przedmiotu zamówienia „w sposób, który mógłby utrudniać uczciwą konkurencję”.

Opis przedmiotu zamówienia powinien obejmować cechy techniczne i jakościowe istotne ze względu na funkcję przedmiotu zamówienia. W tym wypadku funkcją, jaką mają spełnić rury i łączniki zastosowane przy wykonaniu zamówienia jest funkcja rury kanalizacyjnej. W niniejszej sprawie Zamawiający opisał przedmiot zamówienia przy użyciu cech, które nie mają istotnego znaczenia ze względu na funkcję jaką mają pełnić rury i łączniki.

Należy wyjaśnić, że zapis o stosowaniu jako zbrojenia w rurach GRP jednocześnie włókna ciągłego i ciętego wskazuje, że do wykonania zamówienia muszą być użyte rury produkowane metodą nawojową. Tylko ta metoda umożliwia bowiem zastosowanie włókna ciągłego. Ponadto nie dopuszczono wypełniacza w postaci węgla wapnia. Cechy te eliminują możliwość zastosowania w niniejszym zamówieniu rur z żywic poliestrowych zbrojonych włóknem szklanym produkowanych metodą odlewania odśrodkowego. Fakt stosowania włókna ciągłego lub ciętego nie ma wpływu na parametry użytkowe rur, tj. sztywność SN10000 oraz nominalne ciśnienie PN1. Nie jest to również uzasadnione zobiektywizowanym interesem Zamawiającego. W niniejszym zamówieniu nie występują bowiem żadne szczególne warunki uzasadniające zastosowanie przy wykonaniu zamówienia, tylko i wyłącznie rur o cechach wymienionych w SIWZ.

W odniesieniu do poliestrowych rur kanalizacyjnych w Polsce obowiązuje norma PN-EN 14364, powołana również w cytowanym na wstępie fragmencie dokumentacji projektowej. Norma PN-EN jest Polską Normą przenoszącą europejskie normy zharmonizowane. Wymieniona norma zawiera wymagania jakim powinny sprostać rury do kanalizacji i ich

połączenia. W przeciwieństwie do SIWZ, norma PN-EN 14364 nie stawia ograniczeń w zakresie składu surowcowego (możliwość zastosowanie węgla wapnia lub nie), sposobu wykonania rury (metoda nawojowa lub odśrodkowa). Norma nie precyzuje również kwestii związanych z łącznikami (wielowargowe, jednowargowe itp.). Norma pozostawia swobodę w zakresie powyższych cech pod warunkiem spełnienia wymogów normy w zakresie parametrów technicznych i użytkowych związanych z ich funkcją: np. odporność chemiczna, sztywność obwodowa, odporność na ciśnienie wewnętrzne. Z punktu widzenia wymagań normy PN-EN 14364 dopuszczenie przez Zamawiającego możliwości zastosowania tylko i wyłącznie rur spełniających dodatkowe „specyficzne” wymagania zawarte w SIWZ jest całkowicie nieuzasadnione. Powyższe potwierdza również załączone stanowisko Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, w którym stwierdza się m.in.

*„Rury produkowane zgodnie z normami PN-EN 14364 oraz PN-EN 1796 mogą być produkowane zarówno przy pomocy technologii nawojowej jak i odlewania odśrodkowego, przy użyciu kombinacji różnych dopuszczonych przez normę surowców. W związku z tym w gestii producenta pozostaje decyzja co do stosowania lub nie stosowania piasku czy węgla wapnia. Również w zakresie rodzaju włókna szklanego istnieje dowolność w stosowaniu rodzajów włókna dopuszczonych przez normę. **Najważniejszą kwestią pozostaje jednak jakość wyrobu finalnego [...]**”*

dowód: Stanowisko PKN

Na marginesie należy również wskazać na wprowadzające w błąd określenia użyte w opisie przedmiotu zamówienia przez Zamawiającego. Zamawiający używa określenia „niekorodujące” włókno szklane oraz „korodujący wypełniacz” węgiel wapnia. Przede wszystkim należy zauważyć, że wszystkie surowce ulegają korozji, w związku z powyższym stosowanie określenia typu „niekorodujące włókno szklane” czyni zamówienie w zasadzie niewykonalnym, ponieważ takiego włókna szklanego nie ma. Ponadto podatność na korozję produktu finalnego nie jest prostą sumą podatności na korozję poszczególnych surowców. Decyduje technologia produkcji. Ten sam surowiec może mieć zupełnie inny wpływ na podatność na korozję w zależności od stosowanej technologii produkcji. Z punktu widzenia Zamawiającego (oraz obowiązującej normy) istotna jest wyłącznie jakość wyrobu finalnego, a nie jej skład surowcowy czy technologia wykonania. Można jeszcze dodać, że gdyby kwestia wypełniaczy i technologii wykonania miała istotny wpływ na jakość wyrobu finalnego z pewnością zostałyby to odzwierciedlone w treści normy. Tymczasem norma nie ogranicza w tym zakresie producenta, koncentrując się na jakości wyrobu końcowego.

Zamawiający może opisać przedmiot zamówienia zgodnie z jego zobiektywizowanym interesem¹. Opis przedmiotu zamówienia poprzez wskazanie specyficznych cech rur i łączników nie może jednak być arbitralny. Jeżeli Zamawiający zdecydował się spośród rur i łączników spełniających wszystkie wymagania niezbędne do wykonania zamówienia wybrać jakieś szczególne, to powinien być uzasadnić z jakich obiektywnych względów można użyć tylko tych produktów. W niniejszym przypadku (abstrahując od wskazanego powyżej braku związku między żądanym przez Zamawiającego składem surowcowym i technologią produkcji a jakością rury) żadne takie obiektywne okoliczności nie występują.

Ograniczenie rodzaju rur i łączników wyłącznie do spełniających specyficzne wymagania SIWZ nie jest uzasadnione ze względu na parametry użytkowe oraz obiektywne potrzeby Zamawiającego i jednocześnie ogranicza krąg wykonawców mogących wziąć udział w postępowaniu. Krajowa Izba Odwoławcza w wielu swoich orzeczeniach jednoznacznie wskazywała, że praktyki takie są niedopuszczalne:

a) Wyrok KIO z dnia 27 lipca 2009 r. (KIO/UZP 872/09):

*„Przejawem naruszenia zasady uczciwej konkurencji jest nie tylko opisanie przedmiotu zamówienia z użyciem oznaczeń wskazujących na konkretnego producenta lub konkretny produkt albo z użyciem parametrów wskazujących na konkretnego producenta, dostawcę albo konkretny wyrób, ale **także określenie na tyle rygorystycznych wymagań co do parametrów technicznych, które nie są uzasadnione obiektywnymi potrzebami zamawiającego i które uniemożliwiają udział niektórym wykonawcom w postępowaniu, ograniczając w ten sposób krąg podmiotów zdolnych do wykonania zamówienia.**” (LEX nr 511921)*

b) Wyrok KIO z dnia 13 stycznia 2009 r. (KIO/UZP 1502/08):

*„1. Dyskryminacja wykonawców może wynikać z użycia przy opisie przedmiotu zamówienia oznaczeń konkretnego producenta lub konkretnego produktu (dyskryminacja bezpośrednia) lub posługiwania się parametrami wskazującymi na konkretnego producenta lub konkretny produkt (dyskryminacja pośrednia). **Jako formę dyskryminacji pośredniej przyjmuje się również ustalanie wymagań na tyle rygorystycznych, że nie jest to uzasadnione potrzebami zamawiającego, a jednocześnie ograniczający krąg wykonawców zdolnych do wykonania zamówienia.**”*

¹ Wyrok zespołu arbitrów z dnia 04.04.2003r. UZP/ZO/0-348/03.





2. Wystarczającym jest uprawdopodobnienie utrudnienia konkurencji przy opisie przedmiotu zamówienia. Tym samym Zamawiający powinien skutecznie udowodnić, że więcej niż jeden produkt spełnia parametry wyznaczone w specyfikacji." (LEX nr 486612)

c) Wyrok KIO z dnia 20 stycznia 2009 r. (KIO/UZP 2/09):

„1. Swoboda Zamawiającego w opisie przedmiotu zamówienia nie może prowadzić do nieuzasadnionego ograniczenia kręgu potencjalnych wykonawców. W sytuacji określenia wymagań odnoszących się do potrzeb Zamawiającego, mogących ograniczać krąg potencjalnych wykonawców, **Zamawiający winien wykazać, że wyłącznie produkt o parametrach przez niego określonych umożliwi mu realizację celu** założonego w postępowaniu o zamówienie publiczne.

2. Zakazane jest formułowanie warunków postępowania uniemożliwiających swobodny dostęp do udziału w postępowaniu w celu złożenia oferty. Oznacza to konieczność **eliminacji z opisu przedmiotu zamówienia wszelkich sformułowań, które mogłyby eliminować konkretnych wykonawców**, uniemożliwiając im złożenie oferty lub powodowałyby sytuację, w której jeden z zainteresowanych wykonawców byłby bardziej uprzywilejowany od pozostałych." (LEX nr 486499)

Ustawa zakazuje takiego sporządzania opisu przedmiotu zamówienia, aby mógł on naruszać uczciwą konkurencję. W orzecznictwie wypracowano stanowisko, że dla stwierdzenia naruszenia prawa zamówień publicznych wystarczającym jest wskazanie możliwości utrudnienia w ten sposób uczciwej konkurencji. Wykonawca nie musi natomiast udowodnić, że określenia zawarte w specyfikacji rzeczywiście tę uczciwą konkurencję uniemożliwiają². W niniejszej sprawie Zamawiający opisał przedmiot zamówienia w sposób arbitralny, narzucając warunki nieuzasadnione jego zobiektywizowanym interesem. Powyższe działanie w sposób jednoznaczny utrudniło uczciwą konkurencję. Nie ulega zatem żadnym wątpliwościom, że opis przedmiotu zamówienia narusza art. 29 ust. 2 Ustawy.

² Wyrok KIO z dnia 30 grudnia 2008 r. (KIO/UZP 1463/08):

Art. 29 ust. 2 P.z.p. posługuje się sformułowaniem "mógłby utrudniać uczciwą konkurencję". Takie pojęcie użyte przez ustawodawcę powoduje, że na Wykonawcy ciąży jedynie obowiązek uprawdopodobnienia, że opis przedmiotu zamówienia może utrudniać uczciwą konkurencję, zaś dowód na okoliczność, że do takiego utrudnienia nie doszło ciąży na Zamawiającym.

Na zakończenie niniejszego wątku wskazać należy, iż rury odlewane odśrodkowo niektórych producentów posiadają parametry zdecydowanie przewyższające wymagania normy lub nawet posiadają dodatkowe właściwości świadczące o wysokiej jakości rur. W załączeniu certyfikat na znak „Oktagon” dla rur odlewanych odśrodkowo wydany przez niezależną jednostkę certyfikującą TÜV Nord. Załączony dokument potwierdza spełnienie podstawowych wymagań oraz wymagań dodatkowych związanych np. z odpornością rur na środowisko agresywne w zakresie wysokiego odczynu pH. Powyższe potwierdza, że dokonany przez Zamawiającego wybór rur nawojowych nie mógł być podyktowany lepszą jakością tych rur od rur odlewanych odśrodkowo.

dowód: znak Oktagon

Podsumowując należy stwierdzić, że:

- Zamawiający wprowadził do opisu przedmiotu zamówienia dodatkowe wymagania, wykraczające poza wymogi wynikające z obowiązującej normy,
- wprowadzenie ww. dodatkowych wymagań nie jest uzasadnione żadnymi szczególnymi uwarunkowaniami i potrzebami Zamawiającego,
- ww. dodatkowe wymagania utrudniają konkurencję, eliminując część potencjalnych wykonawców
- przedmiot zamówienia powinien być opisany przez wskazanie cech technicznych i jakościowych istotnych ze względu na funkcję przedmiotu zamówienia; w niniejszej sprawie z racji braku szczególnych uwarunkowań i potrzeb Zamawiającego wystarczające jest opisanie przedmiotu zamówienia poprzez zgodność z normą bez stawiania żadnych dodatkowych warunków.

Wyżej opisane naruszenie przepisów Ustawy może mieć istotny wpływ na wynik postępowania o udzielenie zamówienia. Mając powyższe na uwadze wnosimy jak na wstępie.

HOBAS SYSTEM POLSKA Sp. z o.o.
PROKURENT

Tomasz Mysiek

Tomasz Mysiek

HOBAS SYSTEM POLSKA Sp. z o.o.
PROKURENT

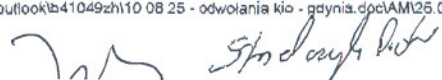
Piotr Strzelczyk

Piotr Strzelczyk

8

Załącznik:

1. Dowód uiszczenia wpisu
2. Dowód przesłania kopii odwołania zamawiającemu
3. Odpis z KRS
4. Stanowisko PKN
5. Certyfikat Oktagon





**POLSKI KOMITET
NORMALIZACYJNY**

Komitet Techniczny Nr 140
ds. Nur, Kształtek i Armatury z Tworzyw Sztucznych
Sekretariat Komitetu
 przy Instytucie Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych
"METALCHEM" w Toruniu
 Oddział Zamlejskowy Farb i Tworzyw w Gliwicach
44-100 Gliwice, ul. Chorzowska 50 A
 tel: 0 32 2319041 wew. 33, fax: 0 32 2312674, e-mail: d.stys@impib.pl

HOBAS SYSTEM POLSKA Sp. z o.o.
 GŁÓWNY INŻYNIER DS. ZASTOSOWAN


 mgr inż. Dariusz Kosiorowski

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

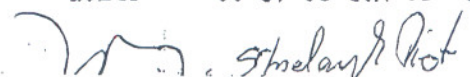
Lech Skomorowski
 Prezes HOBAS System Polska Sp. z o.o.
 ul. Koksownicza 11
 41-300 Dąbrowa Górnicza

KT 140/199 /2009 r.

W nawiązaniu do Państwa zapytania informujemy, że zgodnie z obowiązującymi przepisami, producenci wyrobów stosowanych w budownictwie zobowiązani są do potwierdzania ich parametrów wytrzymałościowych i użytkowych w formie krajowej deklaracji zgodności z wymaganiami Polskiej Normy lub w przypadku jej braku z wymaganiami stosownej aprobaty technicznej (Dz.U. Nr 92, poz. 881 z 2004 - ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych). Zgodnie z Art. 9.1 ww. ustawy: „Aprobaty technicznej udziela się dla wyrobu budowlanego, dla którego nie ustanowiono Polskiej Normy wyrobu, albo wyrobu budowlanego, którego właściwości użytkowe, odnoszące się do wymagań podstawowych, różnią się istotnie od właściwości określonej w Polskiej Normie wyrobu”.

Normy EN 14364 oraz EN 1796 dotyczące systemów przewodów rurowych z GPR-UP do przesyłania wody oraz odwadniania i kanalizacji są standardami opracowanymi i zatwierdzonymi przez Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN). Zostały opracowane przez Komitet Techniczny CEN 155, skupiający przedstawicieli komitetów krajowych, członków Komitetu Europejskiego. Polski Komitet Normalizacyjny przyjął je i wprowadził do zbioru Polskich Norm jako PN-EN 14364:2007 i PN-EN 1796:2007.

W związku z powyższym producenci wytwarzający wyroby w oparciu o PN-EN 14364 oraz PN-EN 1796 są zobligowani do deklarowania ich jakości zgodnie z wymienionymi normami. Dopuszczalne są jednak przypadki deklarowania jakości zgodnie z aprobatami technicznymi dla zadań budowlanych, które rozpoczęły się przed wprowadzeniem omawianych standardów do zbioru Polskich Norm. W takich wypadkach występuje jednak niebezpieczeństwo związane z utratą ważności aprobaty technicznej przed datą zakończenia dostaw na dane zadanie budowlane.



Polska Norma jest dokumentem nadrzędnym w stosunku do aprobaty technicznej i dlatego dla wyrobu, którego wymagania obejmuje PN jednostki aprobujące nie mogą wydawać aprobat technicznych.

A zatem producent rur i kształtek z GRP wytwarzający wyroby zgodne z przyjętymi przez Polski Komitet Normalizacyjny standardami PN-EN, nie może uzyskać stosownej aprobaty technicznej na te produkty, albowiem byłoby to niezgodne z przepisami obowiązującymi w kraju. Tak więc żądanie niektórych inwestorów przedstawiania krajowej deklaracji zgodności z aprobatą techniczną na takie wyroby, jest bezpodstawne.

Wymienione normy pozostawiają dowolność w zakresie technologii produkcji. Rury produkowane zgodnie z normami PN-EN 14364 oraz PN-EN 1796 mogą być produkowane zarówno przy pomocy technologii nawojowej jak i odlewania odśrodkowego, przy użyciu kombinacji różnych dopuszczonych przez normę surowców. W związku z tym w gestii producenta pozostaje decyzja co do stosowania lub nie stosowania piasku czy węgla wapnia. Również w zakresie rodzaju włókna szklanego istnieje dowolność w stosowaniu rodzajów włókna dopuszczonych przez normę. Najważniejszą kwestią pozostaje jednak jakość wyrobu finalnego w zakresie parametrów krótko i długookresowych. Pamiętać należy o tym, że pomimo swobody wyboru w zakresie sposobu produkcji i stosowania surowców, wyrób musi charakteryzować się parametrami techniczno-użytkowymi zgodnymi z wymaganiami normy (w szczególności: sztywnością nominalną, odpornością na ciśnienie, odpornością na korozję w stanie naprężenia).

W omawianym przypadku – rury GRP – o ekwiwalentności wyrobów nie decyduje stosowana przez producenta technologia wytwarzania rur oraz skład surowcowy, lecz parametry jakościowe wyrobu finalnego, które powinny być zgodne z wymogami ww. norm, aby wyrób mógł zostać dopuszczony do stosowania w budownictwie na podstawie krajowej deklaracji zgodności.

Informujemy również, że Europejski Komitet Normalizacyjny do chwili obecnej nie zatwierdził norm zharmonizowanych z Dyrektywą Budowlaną dla rur i kształtek z tworzyw sztucznych, dlatego też na wyrobach z GRP nie można umieszczać znaku „CE”. Przewidywany termin wprowadzenia takiego oznaczenia to rok 2011.

Z poważaniem

HOBAS SYSTEM POLSKA Sp. z o.o.
GŁÓWNY INŻYNIER DS. ZASTOSOWAN

mgr inż. Dariusz Kosiński

PRZEWODNICZĄCY

KF Nr 4800, Jur. Kształtek i Armatury z tworzyw sztucznych

dr Krzysztof Bortel

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**



Industrie Service

HOBAS SYSTEM POLSKA Sp. z o.o.
GŁÓWNY INŻYNIER(DS. ZASTOSOWAN

mgr inż. Dariusz Kosiorowski

**HOBAS System Polska Sp. z o.o.
11 Koksownicza str.
41-300 DABROWA GÓRNICZA
POLEN**

Powyższe przedsiębiorstwo, wraz z przyznaniem Certyfikatu nr 09 03 90259 2 001 oraz zgodnie z załączonym do niego Protokołem Badania, otrzymuje prawo do znakowania swego, opisanego poniżej wyrobu uwidocznionym tu znakiem jakości tutejszej jednostki certyfikacyjnej.



Wymogi i kryteria:

Wyrób spełnia wymogi zawarte w EN 1796, EN 14364, ISO 10639 oraz ISO 10467. Ponadto spełnione są wychodzące dalej wymogi zawarte w MUC-KSP-A 2000.

Opis wyrobu:

Systemy rur HOBAS UP-GF, wytwarzane metodą odśrodkową, składające się z rur, łączników rurowych oraz kształtek rurowych, wykonanych w poniższych średnicach znamionowych, wytrzymałości nominalnej względnie stopniach ciśnienia znamionowego:

średnice znamionowe: DN 150 do DN 2555

wytrzymałości nominalne: SN 500 do SN 1 0000 zgodnie z EN 1796 oraz EN 14364
SN 12500 do SN 1 000 000 zgodnie z HOBAS Standard

stopnie ciśnienia znamionowego: PN 01 do PN 32

Wytwarzane metodą odśrodkową systemy rur HOBAS mogą być stosowane w systemach doprowadzania wody i odprowadzania ścieków, jak również w ramach ogólnych zastosowań technicznych.

Niniejszy Certyfikat ważny jest do marca 2011 r.
Kontrola wytwarzania tego wyrobu dokonywana jest co najmniej raz w roku.

Monachium, dnia 13 marca 2009 r.

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Instytut Tworzyw Sztucznych

Demetz