Warszawa 25.06.2024

**Pytanie do Zamawiającego**

**Zamawiający:** Politechnika Warszawska, 00-661 Warszawa, Plac Politechniki 1

**Nr postępowania:** WCh\_Z.262.1.29\_5.2024

**Nazwa postępowania:**  Wykonanie, dostawa i rozmieszczenie mebli laboratoryjnych w laboratorium nr 312 w Gmachu Technologii Chemicznej Wydziału Chemicznego Politechniki Warszawskiej, zlokalizowanym przy ul. Koszykowej 75 w Warszawie

**Tryb udzielenia zamówienia:** zapytanie ofertowe bez stosowania ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych, w związku z art. 2 ust. 1 pkt 1 (Dz.U. z 2023 r. poz. 1605, 1720)

Wydział Chemiczny Politechniki Warszawskiej, działając w imieniu Zamawiającego informuje, że wpłynęło pytanie od Wykonawcy, a Zamawiający udzielił odpowiedzi na zadane pytanie.

**Pytanie:**

Prosimy o dopuszczenie frontów szafek i szaf wykonane z blachy o grubości 0,75 mm - 1 mm, podwójne i wypełnione materiałem tłumiącym i usztywniającym; grubość frontów szafek i szaf 14 - 17 mm, narożniki frontów zaokrąglone równy dla pionowych i poziomów krawędzi w promieniu w zakresie (promień 2 – 4 mm), fronty wykonane z dwóch zaginanych wkładanych w siebie płatów blachy stalowej, jeden płat jest powierzchnią zewnętrzna, drugi wewnętrzną; zewnętrzna cześć frontu wykonana z blachy zaginanej, na całą głębokość grubości frontu; zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar, za pomocą spawania ;wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza zaginanego arkusza zewnętrznego; obie części frontów lakierowane dwustronnie (także wewnątrz zamkniętego frontu), oddzielnie, przed ich połączeniem;

**Odpowiedź na pytanie:**

**Zamawiający dopuszcza zaoferowanie** frontów szafek i szaf wykonane z blachy o grubości 0,75 mm - 1 mm, podwójne i wypełnione materiałem tłumiącym i usztywniającym; grubość frontów szafek i szaf 14 - 17 mm, narożniki frontów zaokrąglone równy dla pionowych i poziomów krawędzi w promieniu w zakresie (promień 2 – 4 mm), fronty wykonane z dwóch zaginanych wkładanych w siebie płatów blachy stalowej, jeden płat jest powierzchnią zewnętrzna, drugi wewnętrzną; zewnętrzna cześć frontu wykonana z blachy zaginanej, na całą głębokość grubości frontu; zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar, za pomocą spawania ;wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza zaginanego arkusza zewnętrznego; obie części frontów lakierowane dwustronnie (także wewnątrz zamkniętego frontu), oddzielnie, przed ich połączeniem pod warunkiem spełnienia pozostałych wymagań Zamawiającego.

