

Mława dn. 21 października 2025r.

Nr sprawy : PT.2370.2.2025

Do wszystkich uczestników postępowania

Dotyczy postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn :

Dostawa rezerwy wyposażenia ratownika na potrzeby ochrony ludności i obrony cywilnej.

Działając na podstawie art. 284 ust. 2 ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 1320 ze zmianami – zwanej dalej Pzp), Zamawiający przekazuje poniżej treść zapytań, które wpłynęły do Zamawiającego wraz z wyjaśnieniami:

Pytanie nr	Treść pytania	Odpowiedź Zamawiającego
1	Zwracamy się z uprzejmą prośbą o rozważenie zmian w dokumentacji przetargowej : <u>Hełm</u> <u>Konstrukcja hełmu</u> Obecne wymaganie: „Konstrukcja i kształt hełmu muszą być zgodne ze standardem hełmu typu MICH.” Propozycja: „Konstrukcja i kształt hełmu muszą być zgodne ze standardem hełmu typu F.A.S.T./ATE/ACH/MICH” Uzasadnienie: • Wymóg zastosowania konstrukcji w standardzie MICH istotnie ogranicza możliwość zaoferowania innych, nowoczesnych rozwiązań konstrukcyjnych hełmów, takich jak F.A.S.T., ATE, ACH czy nowsze warianty MICH o zmodyfikowanej geometrii i funkcjonalności. • Standard MICH (Modular Integrated Communications Helmet) został opracowany na początku XXI wieku i stanowił wówczas istotny postęp technologiczny w zakresie ochrony balistycznej oraz ergonomii. Jednak obecnie jest to konstrukcja uznawana za przestarzałą względem nowszych rozwiązań takich jak F.A.S.T. (Future Assault Shell Technology), które oferują większą kompatybilność z osprzętem taktycznym, lepszą wentylację, niższą masę oraz możliwość integracji z systemami modułowymi (np. montażem szyn, systemów komunikacji, osłon twarzy czy ochronników słuchu). • Ograniczenie wymogu do jednego standardu – MICH – zawęży konkurencyjność oraz uniemożliwia	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję. W związku z powyższym wymagania techniczne określone w Specyfikacji Technicznej nr 2/2025 , definiujące konstrukcję i kształt hełmu wyłącznie w standardzie „MICH”, zmienia się następująco: „Konstrukcja i kształt hełmu muszą być zgodne ze standardem hełmu typu F.A.S.T./ATE/ACH/MICH „

	zastosowanie bardziej zaawansowanych rozwiązań, które spełniają lub przewyższają wymagania w zakresie ochrony balistycznej, ergonomii i kompatybilności. W efekcie może to prowadzić do zaoferowania sprzętu o niższym potencjale modernizacyjnym i mniejszej elastyczności użytkowej. • Z punktu widzenia racjonalizacji wyposażenia wojskowego, zasadne jest dopuszczenie konstrukcji alternatywnych, takich jak F.A.S.T., ACH, lub nowsze wersje MICH, które zapewniają ten sam lub wyższy poziom ochrony, przy jednoczesnym zwiększeniu funkcjonalności i dostosowania do nowoczesnych standardów użytkowych.	
	2. Konstrukcja hełmu Obecne wymaganie: „Czerep o kształcie zgodnym ze standardem MICH ze średnim wcięciem schodkowym na wysokości skroni (typu „mid cut”). Propozycja: „Czerep o kształcie zgodnym ze standardem F.A.S.T./ATE/ACH/MICH typu „full cut” lub „high cut”. Uzasadnienie: Wymaganie zastosowania hełmu o kształcie mid cut jest niezasadne w porównaniu do wersji full cut oraz high cut, ze względu na brak jednoznacznych korzyści funkcjonalnych przy jednoczesnym ograniczeniu ochrony lub kompatybilności z osprzętem. • Hełm full cut zapewnia największą powierzchnię ochronną, obejmującą również obszar skroni i uszu, co zwiększa poziom bezpieczeństwa użytkownika, szczególnie w zastosowaniach, gdzie ryzyko uderzenia lub odłamków jest wysokie (np. działania bojowe, transport, służby interwencyjne). • Hełm high cut jest zoptymalizowany pod kątem integracji z nowoczesnym wyposażeniem, takim jak systemy łączności, ochronniki słuchu aktywne czy zestawy noktowizyjne. Pomimo mniejszego pokrycia ochronnego, jego konstrukcja jest w pełni uzasadniona potrzebą kompatybilności z osprzętem taktycznym. • Hełm mid cut nie zapewnia istotnych korzyści ani w zakresie ochrony (w porównaniu do full cut), ani kompatybilności (w porównaniu do high cut). Jego pośrednia konstrukcja nie jest w pełni dostosowana do nowoczesnych systemów komunikacyjnych, a jednocześnie ogranicza obszar ochrony w stosunku do wersji pełnej. W konsekwencji, wybór tego wariantu nie znajduje uzasadnienia ani pod względem funkcjonalnym, ani operacyjnym. • Podział hełmów na różne warianty konstrukcyjne jest konieczny ze względu na zróżnicowany charakter zadań realizowanych przez poszczególne grupy kadry	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 2/2025 w zakresie standaryzacji elementów konstrukcyjnych hełmu zmienia się następująco: „Czerep o kształcie zgodnym ze standardem F.A.S.T./ATE/ACH/MICH typu „full cut” lub „high cut”.

	wojskowej. • Kadry wykonawcze / ratowniczo – operacyjne wymagają hełmów typu full cut, które zapewniają maksymalny poziom ochrony i odporności balistycznej przy ograniczonej konieczności integracji z zaawansowanym wyposażeniem elektronicznym. • Kadry dowódcze, rozpoznawcze oraz specjalne powinny być wyposażane w hełmy typu high cut, umożliwiające stosowanie nowoczesnych systemów komunikacji, ochrony słuchu oraz urządzeń noktowizyjnych, co przekłada się na skuteczność dowodzenia i świadomość sytuacyjną. • Dostępne są hełmy o kształcie full cut (pełne zakrycie ucha) w największym rozmiarze, których masa nie przekracza 1610 g w pełnym uкомплекtowaniu (tj. czerepu, wkładu amortyzującego, uprząży mocującej oraz wyposażenia dodatkowego). 3. Wkład amortyzująco-rozmiarowy Obecne wymaganie: „Poduszki amortyzujące umieszczone w pokrowcach z dzianiny drapanej...” <u>Propozycja:</u> „Poduszki amortyzujące umieszczone w pokrowcach wykonanych z materiału odpornego na działanie wilgoci, zapewniającego właściwą wentylację oraz komfort cieplny w szerokim zakresie temperatur, bez wywierania ucisku i powodowania podrażnień lub chorób skóry...” Uzasadnienie: • Wymaganie dotyczące zastosowania dzianiny drapanej, jest zbyt szczegółowe i ograniczające możliwość zastosowania nowoczesnych, równoważnych rozwiązań materiałowych. • Z punktu widzenia funkcjonalnego, istotne jest jedynie to, aby materiał stosowany na pokrowce wkładów amortyzujących zapewniał odpowiedni komfort użytkownika, nie powodował ucisku, podrażnień ani chorób skóry, a także utrzymywał swoje właściwości w szerokim zakresie temperatur oraz zapewniał właściwą wymianę powietrza i odprowadzanie wilgoci. • Wymaganie konkretnego rodzaju dzianiny nie przekłada się bezpośrednio na parametry użytkowe i może wykluczać materiały o równych lub lepszych właściwościach, takie jak tkaniny techniczne, laminaty wielowarstwowe czy materiały kompozytowe nowej generacji. • Zasadne jest zatem, aby wymaganie odnosiło się do funkcjonalnych cech materiału, a nie do jego składu lub rodzaju, co pozwala na szersze spektrum rozwiązań technologicznych, przy zachowaniu wymaganego poziomu jakości i bezpieczeństwa użytkownika.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 2/2025 w odniesieniu do systemu amortyzującego zmienia się następująco: „Poduszki amortyzujące umieszczone w pokrowcach wykonanych z materiału odpornego na działanie wilgoci, zapewniającego właściwą wentylację oraz komfort cieplny w szerokim zakresie temperatur, bez wywierania ucisku i powodowania podrażnień lub chorób skóry.”
--	--	---

4. Uprząż mocująca Obecne wymaganie: „Uprząż składa się z systemu pasków połączonych metodą szycia wykonanych z taśmy technicznej o wytrzymałości nie mniejszej niż 1000 N w kolorze zbliżonym do czerepu oraz: – systemu podbródkowego z dwóch pasków z taśmy technicznej obejmujących podbródek, – jednej zapinki zatrzaskowej, czterech klamer regulacyjnych oraz czterech ramek z tworzywa sztucznego, – amortyzatora wstrząsów umieszczonego w tylnej części hełmu, pomiędzy paskami mocującymi. Połączenie amortyzatora z paskami uprząży ruchome.” Propozycja: „Uprząż powinna być wykonana z materiałów technicznych o odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, odporności na zużycie i działanie warunków atmosferycznych, zapewniających trwałe i komfortowe mocowanie hełmu.” Uzasadnienie: • Wymaganie jest zbyt szczegółowe i niezasadne, ponieważ w nadmierny sposób określa zarówno materiał, metodę łączenia, parametry wytrzymałościowe, jak i kolor elementów uprząży. Tak precyzyjne zapisy ograniczają możliwość zastosowania równoważnych rozwiązań konstrukcyjnych i materiałowych, które mogłyby zapewnić ten sam lub wyższy poziom trwałości, ergonomii oraz bezpieczeństwa użytkownika. • Z punktu widzenia funkcjonalności, kluczowe jest jedynie, aby uprząż zapewniała stabilne mocowanie hełmu, odpowiedni zakres regulacji, odporność mechaniczną i komfort użytkowania, natomiast sposób wykonania czy rodzaj taśmy nie mają bezpośredniego wpływu na spełnienie tych wymagań. • Ogólne sformułowanie wymagania umożliwia zachowanie funkcjonalności i jakości przy jednoczesnym otwarciu na nowoczesne rozwiązania konstrukcyjne.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 2/2025 w odniesieniu do uprząży mocującej zmienia się następująco: „Uprząż powinna być wykonana z materiałów technicznych o odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej, odporności na zużycie i działanie warunków atmosferycznych, zapewniających trwałe i komfortowe mocowanie hełmu.”
5. Amortyzator Obecne wymaganie: „Amortyzator wykonany z siatki dystansowej lub dzianiny z pianką syntetyczną, a od strony zewnętrznej z wodoodpornej tkaniny technicznej w kolorze zbliżonym do koloru czerepu.” Propozycja: „Amortyzator wykonany z materiałów zapewniających odpowiednią elastyczność, trwałość, odporność na wilgoć oraz dopasowanie kolorystyczne do czerepu.” Uzasadnienie: • Wymaganie dotyczące jest zbyt szczegółowe i w	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 2/2025 w odnośnie się do amortyzatora zmienia się następująco: „Amortyzator wykonany z materiałów zapewniających odpowiednią elastyczność, trwałość, odporność na wilgoć oraz dopasowanie kolorystyczne do czerepu.”

	nadmiernym stopniu określa rodzaj oraz strukturę materiałów zastosowanych do wykonania amortyzatora. Wskazanie konkretnych surowców, takich jak siatka dystansowa, dzianina z pianką syntetyczną czy wodoodporna tkanina techniczna, ogranicza możliwość zastosowania materiałów równoważnych lub bardziej zaawansowanych technologicznie, które mogłyby zapewnić ten sam lub wyższy poziom ochrony, trwałości i komfortu użytkowania. • Z punktu widzenia funkcjonalnego, kluczowe jest, aby amortyzator skutecznie absorbował energię uderzenia, był odporny na działanie wilgoci i temperatury oraz zapewniał wygodę użytkowania. Osiągnięcie tych parametrów nie jest zależne od konkretnego typu materiału, lecz od jego właściwości technicznych i jakości wykonania	
	6. Amortyzacja uderzeń Obecne wymaganie: „Hełm amortyzuje uderzenia – siła przenoszona na sztywno zamocowaną makietę głowy, na którą założony jest hełm, nie powinna przekroczyć 4 kN po zrzucie bijaka o masie 5 kg z wysokości 0,5 m – metodyka badania zgodnie z pkt. 6.6. PN-EN 397+A1:2013-04.” Propozycja: Usunięcie wymagania Uzasadnienie: • Wymaganie dotyczące amortyzacji uderzenia, określone w pkt 6.6 normy PN-EN 397+A1:2013-04, nie ma zastosowania, ponieważ norma ta odnosi się do przemysłowych hełmów ochronnych przeznaczonych do ochrony użytkownika przed spadającymi przedmiotami w środowisku przemysłowym. Dla hełmów obowiązującą normą jest PN-V-87001:2011, określająca wymagania dotyczące hełmów kuloodpornych stosowanych w Siłach Zbrojnych RP, obejmująca m.in. badania odporności mechanicznej, balistycznej oraz konstrukcyjnej. • Z uwagi na fakt, że hełm spełnia wymagania normy PN-V-87001:2011 i jest przeznaczony do zastosowań wojskowych, norma PN-EN 397+A1:2013-04 nie ma zastosowania do tego wyrobu.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję. Usuwa się wymaganie fizykomechaniczne dotyczące amortyzacji uderzeń opisane w pkt. 7.3 Specyfikacji Technicznej nr 2/2025.
	7. Niezależne jednostki certyfikujące Obecne wymaganie: „– Deklaracja zgodności OiB wyrobu potwierdzona przez organ upoważniony określony w Rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 29 sierpnia 2007 r. w sprawie szczegółowego sposobu sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez ministra właściwego do spraw wewnętrznych. – Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez jednostkę	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję.

	certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami punktów 6.4, 7.1÷7.4 ST. – Certyfikat OEKO-TEX, lub aktualne wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego potwierdzające spełnienie wymagań punktu 8 ST. – Aktualne wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w pkt 6.3, 6.4, 7.1–7.3." Propozycja: „– Deklaracja zgodności OiB wyrobu potwierdzona przez niezależny organ upoważniony określony w Rozporządzeniu Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 29 sierpnia 2007 r. w sprawie szczegółowego sposobu sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez ministra właściwego do spraw wewnętrznych. – Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez niezależną jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami punktów 6.4, 7.1÷7.4 ST. – Certyfikat OEKO-TEX, lub aktualne wyniki badań z niezależnego akredytowanego laboratorium badawczego potwierdzające spełnienie wymagań punktu 8 ST. – Aktualne wyniki badań z niezależnego akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w pkt 6.3, 6.4, 7.1–7.3." Uzasadnienie: • Wymagania dotyczące konieczności poświadczenia zgodności przez organy niezależne od wykonawcy zapewnienia pełnej wiarygodności, powtarzalności oraz obiektywności wyników badań i oceny zgodności. • Zastosowanie certyfikatów, deklaracji oraz wyników badań wydanych przez niezależne, akredytowane jednostki certyfikujące i laboratoria badawcze gwarantuje, że oceniany wyrób spełnia wszystkie wymagania techniczne, jakościowe i bezpieczeństwa określone w specyfikacji technicznej. • Włączenie do procesu oceny zgodności niezależnych jednostek eliminuje ryzyko stronniczości producenta lub wykonawcy oraz zapewnia, że wyniki badań są uznawane przez organy nadzoru, użytkowników końcowych i instytucje odpowiedzialne za dopuszczenie wyrobu do użytkowania.	
	8. Przyłbica Obecne wymaganie: Przyłbica musi zapewniać ochronę balistyczną i odłamkoodporność na takim samym poziomie jak hełm i musi umożliwiać pracę w masce pełnotwarzowej z filtropochłaniaczem	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję. Zmienia się postanowienia Załącznika Nr 1 do SWZ w pkt. 2 w zdaniu pierwszym na następujące Przyłbica musi zapewniać ochronę balistyczną – odłamkoodporność na takim poziomie jak hełm i musi umożliwiać pracę w masce

Propozycja: Przyłbica musi zapewniać ochronę balistyczną – odłamkoodporność na takim poziomie jak hełm i musi umożliwiać pracę w masce pełnotwarzowej z filtropochłaniaczem. Dopuszczalna waga produktu do nie więcej niż: 1400 gr oraz grubość przyłbicy - do nie więcej niż: 20 mm Uzasadnienie: W związku z wymaganiem odporności balistycznej przyłbicy na poziomie takim samym jak hełm uprzejmie prosimy o dopuszczenie cięższego i grubszego produktu. Odporność balistyczna osłon twarzy, ze względu na wymogi stanowiskowe Akredytowanych Laboratoriów Badawczych bada się w odniesieniu do odłamkoodporności zgodnie z ze standardem Stanag 2920 edycja 2.	pełnotwarzowej z filtropochłaniaczem. Dopuszczalna waga produktu do nie więcej niż: 1400 gr oraz grubość przyłbicy - do nie więcej niż: 20 mm
9. Gogle 1. 7.2. Wymagania dodatkowe Obecne wymaganie: Gogle muszą spełniać co najmniej wymagania poniższych dokumentów normatywnych: 1. MIL-PRF-32432A PERFORMANCE SPECIFICATION: MILITARY COM BAT EYE PROTECTION (MCEP) SYSTEM (11-SEP-2018) 2. ANSI 287.1-2020 American National Standard for Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection w zakresie: - odporności na uderzenia o dużej prędkości (Z87+), - ochrony przed rozbryzgami cieczy (D3), - ochrony przed promieniowaniem UV (UG), - zastosowanie filtra światła widzialnego o średnim poziomie zaciemnienia (L2.5) dot. wizjer przyciemniany, - pokrycie wizjera powłoką odporną na zaparowanie (X). Propozycja: 1.1. Wymagania dodatkowe Gogle muszą spełniać co najmniej wymagania poniższych dokumentów normatywnych: EN 166:2001 i EN170:2002 • Klasa optyczna 1 • Filtr UV 2C-1.2 • KN – powłoka anti-scratch (K) antifog (N) Uzasadnienie: W związku z tym, że gogle powinny posiadać znak CE świadczący o badaniach i certyfikacji zgodnie z wymaganiami norm europejskich proponujemy aby odnieść normy europejskie jako podstawę do określania szczegółowych wymagań dla produktu.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 4/2025 w odnoszące się do wymagań fizykochemicznych w zakresie wymagań dodatkowych zmienia się następująco: 1.1. Wymagania dodatkowe Gogle muszą spełniać co najmniej wymagania poniższych dokumentów normatywnych: EN 166:2001 i EN170:2002 • Klasa optyczna 1 • Filtr UV 2C-1.2 • KN – powłoka anti-scratch (K) antifog (N)
10. System mocujący System mocujący umożliwia mocowanie gogli na głowie użytkownika. System składa się z taśmy mocującej o	Zamawiający dopuszcza zastosowanie rozwiązań równoważnych.

	szerokości 3,5 ±0.5 [cm] wykonanej z materiału elastycznego z elementami antypoślizgowymi. Na taśmie umieszczone ramki z tworzywa sztucznego umożliwiające regulację długości taśmy i dopasowanie gogli do głowy użytkownika. Taśma wyposażona w system szybkiego wypinania i dodatkową osłonę z mikrofibry, umieszczoną na taśmie w sposób rozłączny. Uprzejmie prosimy o dopuszczenie rozwiązania równoważnego polegającego na dopuszczeniu produktu gdzie opaska gogli jest wykonana z taśmy nie posiadającej dodatkowych osłon. Uzasadnienie. Opaska bez dodatkowego elementów z tkaniny nie powoduje punktów ucisku i dyskomfortu przy użytkowaniu z hełmem. W przypadku gdy taśma jest wymienna i można ją czyścić lub wymienić, nie ma potrzeby stosowania osłony higienicznej.	
	11. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE PRZEZ WYRÓB Obecne wymaganie: - Aktualne wyniki badań dla dostarczanej partii produkcyjnej wyrobu z akredytowanego laboratorium potwierdzające spełnienie wymagań punktu 7.1. Propozycja: Prosimy o zmianę zapisu "dla partii produkcyjnej" na „typ wyrobu” ze względu na to że SOI posiadające certyfikat CE nie podlegają badaniom partii a badaniom typu i jedynie okres ważności badania lub jakiegokolwiek zmiany lub modyfikacje procesu produkcyjnego, materiałów i/lub systemu zarządzania jakością mogą mieć wpływ na ważność badania. Obecne wymaganie: - Aktualne wyniki badań i/lub atesty producenta i/lub deklaracje zgodności potwierdzające spełnienie wymagań punktu 7.2. Propozycja: Prosimy o akceptację potwierdzenia wymienionych parametrów za pomocą obowiązującego w Polsce Rozporządzeniem (UE) 2016/425 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej, czyli deklaracji zgodności CE wystawionej na podstawie Świadectwa CE a zgodność n normami EN166 oraz EN170.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym wymagania określone w Specyfikacji Technicznej nr 4/2025 w pkt. 13 odnoszącym się do wymaganych dokumentów potwierdzających spełnienie przez wyrób specyfikacji technicznej zmienia się następująco: Aktualne wyniki badań dla dostarczanego typu wyrobu z akredytowanego laboratorium potwierdzające spełnienie wymagań punktu 7.1 Zamawiający akceptuje potwierdzenie wymienionych parametrów za pomocą obowiązującego w Polsce Rozporządzeniem (UE) 2016/425 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej, czyli deklaracji zgodności CE wystawionej na podstawie Świadectwa CE a zgodność n normami EN166 oraz EN170.
	12. Kamizelka , kolor poszycia kamizelki Obecne wymaganie: „Poszycie kamizelki musi być w kolorze zbliżonym do koloru munduru PSP-S (naturalny kolor włókien aramidowych)”. Propozycja:	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję, w związku z powyższym zmienia się zapis na następujący:

	„Poszycie kamizelki powinno być w kolorze piaskowym, zbliżonym do koloru umundurowania PSP-S”. Uzasadnienie: • Kolor „naturalny” włókien aramidowych jest niejednoznaczny i różni się między producentami - może przyjmować odcienie od jasnożółtego, przez piaskowy, aż po szaro-beżowy - co utrudnia ocenę zgodności. • Kamizelka składa się z różnych materiałów (tkanina zasadnicza, siatki, taśmy, rzepy), które nie są dostępne w odcieniu „naturalnego aramid”. • Piaskowy kolor jest zgodny z umundurowaniem PSP-S, łatwiej dostępny na rynku i zapewnia spójność wizualną, jednocześnie umożliwiając stosowanie szerokiej gamy wysokiej jakości materiałów dostępnych na rynku. • Zmiana zapisu zwiększy dostępność materiałów i konkurencyjność ofert bez wpływu na ochronę	Poszycie kamizelki musi być w kolorze zbliżonym do koloru munduru PSP-S (naturalny kolor włókien aramidowych).
	13 Siatka dystansowa – eliminacja wymogu PCM Obecne wymaganie: „Siatka dystansowa z powłoką akrylową z kapsułkami PCM i technologią rozpraszania ciepła”. Propozycja: Dopuszczenie siatki dystansowej trudnopalnej i antybakteryjnej, bez PCM. Uzasadnienie: 1. Kamizelka noszona jest na ubraniu specjalnym (Nomex), nie na gołym ciele. W związku z tym bezpośredni kontakt elementów kamizelki z ciałem użytkownika nie występuje, co czyni stosowanie kapsułek PCM – technologii regulującej temperaturę w kontakcie ze skórą – niezasadnym funkcjonalnie. W takim przypadku kapsułki PCM nie spełniają swojej funkcji. Kapsułki PCM i technologie rozpraszania ciepła mają zastosowanie głównie w produktach noszonych bezpośrednio na ciele (np. odzież termoaktywna, wkładki do hełmów, odzież sportowa). W przypadku kamizelki zakładanej na grubo, odporny na temperaturę mundur, efektywność działania takich technologii jest znikoma lub wręcz zerowa. • Eliminacja technologii PCM pozwala na uproszczenie konstrukcji kamizelki bez wpływu na jej funkcjonalność w kontekście realnych warunków użytkowania. Zastosowanie trudnopalnej siatki dystansowej z właściwościami antybakteryjnymi zapewnia wymagane standardy higieniczne i bezpieczeństwa pożarowego, przy jednoczesnej optymalizacji kosztów. • Utrzymywanie wyspecyfikowanej technologii PCM w siatce dystansowej znacząco ogranicza dostępność wykonawców i zawęża rynek do wąskiej grupy producentów. Zmiana zapisu na wymaganie standardowej siatki trudnopalnej i antybakteryjnej pozwoli zachować	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję: Dopuszczenie siatki dystansowej trudnopalnej i antybakteryjnej, bez PCM.

	wysokie parametry bezpieczeństwa i higieny użytkowania, przy jednoczesnym zwiększeniu konkurencyjności postępowania zakupowego.	
	14. Siatka dystansowa – eliminacja wymogu wytrzymałości na przebicie kulą Obecne wymaganie: „Wytrzymałość na przebicie kulą, nie mniej niż: 550N, wg normy PN-EN 9073-5:2008”. Propozycja: Dopuszczenie siatki dystansowej trudnopalnej i antybakteryjnej, bez wymogu wytrzymałości na przebicie kulą. Uzasadnienie: • Siatka dystansowa pełni funkcję wentylacyjną, oddzielając ciało użytkownika od wkładów balistycznych lub poszycia kamizelki. Nie jest elementem konstrukcyjnym przenoszącym obciążenia ani narażonym na punktowe przebicia – wymóg odporności na przebicie kulą nie przekłada się na rzeczywistą funkcjonalność tej warstwy. • Siatka dystansowa nie odpowiada za zatrzymywanie energii uderzeń ani ochronę przed czynnikami mechanicznymi. Całą funkcję ochronną pełni pakiet balistyczny oraz konstrukcja kamizelki. Z tego względu wymóg przebicia kulą nie wpływa na bezpieczeństwo użytkownika. • Wymóg przebicia kulą znacząco ogranicza dobór sprawdzonych materiałów dystansowych, które spełniają wymagania trudnopalności (np. ISO 15025), oddychalności i właściwości bakteriobójczych, ale nie były testowane na ten parametr. Usunięcie tego zapisu pozwala na szerszy wybór i lepszą ergonomię projektu.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję: Dopuszczenie siatki dystansowej trudnopalnej i antybakteryjnej bez wymogu wytrzymałości na przebicie kulą.
	15. Tkanina zasadnicza – dopuszczenie tkaniny poliamidowej trudnopalnej, typu Cordura oraz tkaniny poliamidowej laminat trudnopalnej, typu Cordura Obecne wymaganie: Tkanina aramidowa 98% + 2% antystatyk, o dokładnie zdefiniowanych parametrach. Propozycja: Dopuszczenie tkanin poliamidowych, typu Cordura o właściwościach trudnopalnych (ISO 15025 – poziom 1), w tym również tkaniny poliamidowej laminat trudnopalnej, typu Cordura. Uzasadnienie: • Wymagania w obecnej formie o dokładnie zdefiniowanych parametrach, zawężają wybór do jednego rodzaju tkaniny aramidowej - wskazując na jedno konkretne rozwiązanie materiałowe oraz eliminując inne, równoważne rozwiązania powszechnie stosowane w służbach mundurowych. • Parametry mechaniczne tkanin poliamidowych typu Cordura są wyższe niż wielu tkanin aramidowych – w szczególności odporność na ścieranie i rozdzieranie. • Proponowane tkaniny mogą zapewniać równoważny poziom ochrony i znacznie lepszą trwałość mechaniczną,	Zamawiający nie dopuszcza tkanin poliamidowych, typu Cordura o właściwościach trudnopalnych (ISO 15025 – poziom 1), w tym również tkaniny poliamidowej laminat trudnopalnej, typu Cordura)

	a jej właściwości trudnopalne (zgodność z ISO 15025 – poziom 1) zapewniają wymagane bezpieczeństwo w kontekście użycia w PSP, a przy tym są łatwiej dostępne i korzystniejsze cenowo. • Tkanina poliamidowa laminat, typu Cordura – stanowiąca połączenie dwóch tkanin poliamidowych – oferuje głównie zwiększoną wytrzymałość mechaniczną. • Tkanina poliamidowa laminat, typu Cordura jest również materiałem odpowiednim do wykonania systemów mocowań zgodnych z technologią PALS/MOLLE w wersji laser-cut, dzięki swojej stabilności wymiarowej, sztywności i jednorodnej strukturze. Umożliwia to precyzyjne wycinanie otworów metodą laserową bez ryzyka strzępienia krawędzi, co przekłada się na trwałość oraz estetykę wykonania elementów oporządzenia taktycznego.	
	16 System standardowy MOLLE/PALS – dopuszczenie systemu MOLLE/PALS w wersji laser-cut. Obecne wymaganie: Naszyte taśmy techniczne tworzące system modułowy w standardzie MOLLE/PALS. Propozycja zmiany: Dopuszczenie alternatywnego rozwiązania w postaci systemu MOLLE/PALS wykonanego w technologii laser-cut – wycinanego bezpośrednio w tkaninie (np. Cordura laminat) zamiast naszywanych taśm. Uzasadnienie: • Obecne wymaganie ogranicza możliwość zastosowania nowoczesnych rozwiązań technologicznych powszechnie wykorzystywanych w wyposażeniu służb mundurowych i wojskowych. • System MOLLE/PALS w wersji laser-cut zapewnia pełną funkcjonalność modułową zgodną ze standardem, jednocześnie eliminując konieczność naszywania taśm, co redukuje wagę, zwiększa trwałość i poprawia ergonomię konstrukcji. • Rozwiązanie to charakteryzuje się wyższą estetyką wykonania oraz zmniejszoną ilością potencjalnych punktów awarii (np. prujących się szwów), co przekłada się na dłuższą żywotność użytkową. • W połączeniu z materiałem typu Cordura laminat, system laser-cut gwarantuje odpowiednią sztywność, stabilność wymiarową i odporność mechaniczną, niezbędną do prawidłowego mocowania elementów oporządzenia. • Technologia laser-cut jest w pełni kompatybilna z istniejącymi akcesoriami MOLLE/PALS i pozwala na swobodną konfigurację elementów wyposażenia według potrzeb użytkownika.	Zamawiający dopuszcza zastosowanie alternatywnego rozwiązania w postaci systemu MOLLE/PALS wykonanego w technologii laser – cut – wycinanego bezpośrednio w tkaninie (np. Cordura laminat) zamiast naszywanych taśm.
	17. Tkanina pokrowca wkładów – dopuszczenie niższej wytrzymałości Obecne wymaganie: nie mniej niż: 800 N (wzdłuż i	

wszerz) przy rozciąganiu. Propozycja: Dopuszczenie tkaniny o parametrach, nie mniejszych niż: 650 N (wzdłuż) / 400 N (wszerz). Uzasadnienie: • Wkłady balistyczne stanowią półsztywną konstrukcję i są umieszczane w pokrowcach wewnątrz kamizelki. Pokrowiec nie przenosi sił związanych z naprężeniem konstrukcyjnym ani dynamicznym jak w przypadku np. taśm nośnych w poszyciu kamizelki – jego główną funkcją jest utrzymanie wkładu we właściwym położeniu i ochrona przed wodą. • Zastosowanie tkaniny o wytrzymałości na rozciąganie nie mniejsze niż: 650 N (wzdłuż) / 400 N (wszerz) jest w pełni wystarczające do wykonania pokrowca wkładów balistycznych, nie obniża funkcjonalności ani bezpieczeństwa produktu, a jednocześnie pozwala na większą elastyczność materiałową, zmniejszenie masy oraz optymalizację kosztów.	Zamawiający nie dopuszcza zastosowania tkaniny o parametrach nie mniejszych niż: 650N (wzdłuż) / 400 N (wszerz)
18. Pakiet balistyczny – dopuszczenie wersji hybrydowej UHMWPE + aramid Obecne wymaganie: Wkłady wykonane wyłącznie z włókien paraaramidowych. Propozycja: Dopuszczenie pakietu hybrydowego UHMWPE + aramid. Uzasadnienie: • Pakiety hybrydowe polietylenowo-aramidowe spełniają takie same wymagania balistyczne i normy certyfikacyjne, jak pakiety wykonane wyłącznie z włókien paraaramidowych. Użytkownik zachowuje ten sam, najwyższy poziom bezpieczeństwa. • Dzięki zastosowaniu tkanin polietylenowych, które charakteryzują się niższą masą i wysoką odpornością na czynniki środowiskowe (wilgoć, UV, chemikalia), pakiet hybrydowy jest lżejszy i bardziej trwały. Materiał cechuje się bardzo dobrą zdolnością pochłaniania energii. • Aramid zapewnia wysoką odporność termiczną i stabilność wymiarową, natomiast UHMWPE dodaje lekkość i zwiększa odporność na ścieranie i wilgoć. Takie rozwiązanie przekłada się na zwiększoną żywotność i komfort użytkowania kamizelki balistycznej oraz są standardem w nowoczesnych kamizelkach balistycznych.	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję: Dopuszczenie pakietu hybrydowego UHMWPE + aramid.
19. Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie przez wyrób specyfikacji technicznej Obecne wymaganie: - Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami punktów, 7.1 + 7.3 ST. - Aktualne wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w 7.1 –	Zamawiający akceptuje przedstawioną propozycję: Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami punktu 7.3 ST.

7.3.

- Aktualne wyniki badań, atesty producenta, dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań dla surowców określone w punkcie 6.1.

Propozycja: - Certyfikat zgodności wyrobu wydany przez jednostkę certyfikującą posiadającą akredytację OiB w zakresie potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami punktu 7.3 ST.

- Aktualne wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w punkcie 7.3 ST

- Aktualne wyniki badań, atesty producenta, dla każdej dostawy wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań dla surowców określone w punktach 7.1 ÷ 7.2 ST.

Uzasadnienie:

- Zakres akredytacji jednostek certyfikujących OiB.

Jednostki certyfikujące działające w systemie OiB posiadają akredytację wyłącznie w zakresie potwierdzania zgodności wyrobów z wymaganiami balistycznymi wynikającymi z norm m. in. takich jak PN-V-87000 oraz NIJ 0115.00.

Oznacza to, że mogą one wydawać certyfikaty zgodności wyłącznie w odniesieniu do punktu 7.3 ST, który określa wymagania balistyczne wyrobu.

Punkty 7.1 i 7.2 ST, dotyczące surowców oraz ich właściwości, nie mieszczą się w zakresie akredytacji jednostek OiB i nie mogą być objęte certyfikacją zgodności.

- Charakter punktów 7.1 i 7.2 ST

Punkty te opisują wymagania dotyczące surowców i materiałów użytych do produkcji wyrobu, a ich zgodność jest potwierdzana poprzez atesty producenta lub wyniki badań.

W związku z tym właściwym dokumentem potwierdzającym spełnienie tych wymagań są aktualne atesty producenta lub wyniki badań każdej dostawy.

- Zakres badań laboratoryjnych akredytowanych

Punkt 7.3 ST określa wymagania balistyczne wyrobu. Zgodnie z normą PN-V-87000, badania wykonywane przez akredytowane laboratorium badawcze dotyczą wyłącznie odporności balistycznej kamizelek kuloodpornych i nie obejmują pozostałych wymagań technicznych. Dlatego zasadne jest, aby wyniki badań z akredytowanego laboratorium odnosiły się wyłącznie do badań balistycznych zgodnie z zakresem normy PN-V-87000 (ewentualnie NIJ 0115.00 – w zależności od przyjętego poziomu ochrony).

- Korekta omyłki pisarskiej w odniesieniu do punktu 6.1 ST

Punkt 6.1 ST dotyczy wymagań konstrukcyjnych, a nie surowcowych.

Z tego względu jego wskazanie w pierwotnym zapisie należy uznać za omyłkę pisarską.

Aktualne wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego dla każdej partii produkcyjnej wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w punkcie 7.3 ST

Aktualne wyniki badań, atesty producenta, dla każdej dostawy wyrobu potwierdzające spełnienie wymagań dla surowców określone w punktach 7.1 ÷ 7.2 ST.

Prawidłowym odniesieniem dla wymagań surowcowych są punkty 7.1 i 7.2 ST. Podsumowując, proponowana zmiana nie wpływa na zakres potwierdzenia zgodności wyrobu z wymaganiami technicznymi, a jedynie porządkuje i doprecyzowuje sposób dokumentowania zgodności w oparciu o rzeczywiste możliwości jednostek certyfikujących i charakter poszczególnych punktów specyfikacji technicznej.	
--	--

Informacje dodatkowe:

- 1) Treść udzielonych odpowiedzi jest obowiązująca i stanowi **aktualizację załącznika nr 1 do SWZ pn „Opis Przedmiotu Zamówienia” (dalej OPZ).**
- 2) Zmiany w OPZ wynikające z udzielonych odpowiedzi dotyczą istotnych wymagań technicznych zamawianego asortymentu , co należy uwzględnić w kalkulacji ceny oferty.
- 3) Oferowane produkty muszą odpowiadać wymaganiom określonym w OPZ zaktualizowanym niniejszym pismem.
- 4) **Zmiana terminu składania ofert:**
Zmiana treści SWZ – OPZ jest istotna dla sporządzenia oferty i wymaga od wykonawców dodatkowego czasu na przygotowanie ofert. W celu umożliwienia Wykonawcom uwzględnienia tych zmian w ofertach, przedłuża się termin składania ofert do dnia 29 października 2025 r. do godz. 11:00
- 5) **Zmiana treści Ogłoszenia o zamówieniu w BZP**
Zmiana terminu składania i otwarcia ofert prowadzi do zmiany treści ogłoszenia o zamówieniu. Ogłoszenie o zmianie ogłoszenia Zamawiający zamieści w Biuletynie Zamówień Publicznych, zgodnie z art. 267 ust. 1 pkt 6) ustawy pzp. .

KOMENDANT POWIATOWY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
z up. *Luk Kwitek*
mł. kpt mgr inż. Łukasz Kwitek
ZASTĘPCA KOMENDANTA