

Karczmiska, dnia 08 stycznia 2021 r.

GPI.271.3.2020. GM

ODPOWIEDZI NA PYTANIA DO SIWZ

dotyczy postępowania o udzielenie zamówienia publicznego na:

Rozbudowę sieci wodno-kanalizacyjnej w Gminie Karczmiska, w tym zadania:

- 1) Karczmiska Drugie – Wymysłów budowa kanalizacji sanitarnej.**
- 2) Budowa sieci wodociągowej wzdłuż ulicy Lubelskiej.**

ZAPYTANIE NR 10

(...) informuje, iż Zamawiający w mojej ocenie naruszył art.29 ust. 2 w zw. z art. 7 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych z uwagi na opisanie przedmiotu zamówienia w sposób utrudniający uczciwą konkurencję poprzez sformułowanie opisu przedmiotu zamówienia, który obliguje wykonawców, a co za tym idzie dostawców do stosowania przy budowie sieci kanalizacyjnych wyłącznie rur, kształtek oraz studni produkowanych przez jednego producenta firmę Funke Polska Sp. z o.o, co stanowi naruszenie zasady uczciwej konkurencji.

Parametry techniczne rur, kształtek oraz studni kanalizacyjnych zostały określone w punkcie 2 specyfikacji technicznej ST-02 w sposób następujący: w zakresie rur kanalizacyjnych cyt. „Zamówienie obejmuje wykonanie kolektorów ściekowych z rur, kształtek o następujących parametrach technicznych wykonanych z PCV-U z litego materiału. System rur, kształtek musi być wyposażony w gumową uszczelkę wargową zintegrowaną w kielichu z pierścieniem polipropylenu, olejoodporną, montowaną przez producenta. Szczelność rur, kształtek min. 2,5 bara. System rur i kształtek o średnicach i grubości ścianek min.: DN/OD 160x5,5 mm; DN/OD 200x6,6 mm; DN/OD 250x8,2 mm; - rury bezkielichowe, łączone na złączki dwukielichowe produkowane metodą wtrysku z uszczelką wargową zintegrowaną w kielichu z pierścieniem z polipropylenu, olejoodporną. Sztywność rur i kształtek min. SN 12 kN/m². Kształtki dla średnicy DN/OD 160, DN/OD 200, DN/OD 250 muszą być produkowane metodą wtryski. Zastosowanie rury, kształtki w celu uniknięcia różnic w tolerancji wykonania muszą stanowić jednolity system, a więc być projektowane i wytwarzane przez jednego producenta. Nie dopuszcza się stosowania systemu od upoważnionego, licencjonowanego przedstawiciela producenta. Możliwość układania

systemu rur, kształtek w temperaturze do -10 stopni Celsjusza (rury oznaczone kryształkiem lodu). Rury PCV muszą posiadać trwałe oznaczenie od wewnątrz umożliwiające identyfikację podczas inspekcji telewizyjnej, Rury muszą być odporne na płukanie przy ciśnieniu min. 240 bar wykonanym w teście stacjonarym, Wszystkie parametry techniczne muszą być zawarte z Aprobacie Technicznej ITB. Za równoważny system rur i kształtek uznaje się wykonany z litego PP w oparciu o normę PN-EN 1852 o parametrach technicznych nie gorszych niż dla systemu z PCV. Wszystkie parametry techniczne muszą być potwierdzone przez badania wykonane przez akredytowaną jednostkę certyfikującą lub zawarte w Aprobacie Technicznej ITB”; natomiast w zakresie studni rewizyjnych cyt. „Projekt obejmuje wykonanie studzienek kanalizacyjnych zbiorczych lub przelotowych z PVC-U lub PP, o średnicach DN 315 mm i 400 mm. Nie stawia się wymagań w stosunku do studzienek DN 315 mm. Studzienki DN 400 mm muszą być wyposażone w gumową uszczelkę wargową zintegrowaną w kielichu z pierścieniem z polipropylenu, olejoodporna, montowaną przez producenta, oraz nastawne kielichy do połączeń rur kanalizacyjnych, umożliwiające regulacje średnic DN 160 i DN 200 sferycznie – w każdym kierunku min. 7,5°. Szczelność połączeń min. 2,5 bara. Dla systemowych studzienek z PCV-U wymagana jest aprobata techniczna ITB. Studnia DN/ID 1000 mm wykonana z kinety betonowej wypełnioną pełną wkładką wewnętrzną wykonaną z poliuretanu (PU). Rura wznosząca DN/ID 1000 wykonana z PCV-U. Studnia musi posiadać drabinkę żłazową wykonaną ze stali nierdzewnej. Zwieńczenie studni DN/ID 1000 za pomocą stożka lub płyty, wyłożone wkładką z poliuretanu (PU). Studnie betonowe DN/ID 1000 muszą być wyposażone we wkładkę z tworzywa sztucznego i posiadać systemowe przejścia szczelne min. 2,5 bara produkowane przez tego samego producenta co rury i kształtki (ze względu na różnice w tolerancji wykonania). Zastosowane studnie muszą być projektowane i wytwarzane przez jednego producenta kształtki (ze względu na różnice w tolerancji wykonania) nie dopuszcza się stosowania systemu od upoważnionego, licencjonowanego przedstawiciela producenta. Studnia betonowa DN/ID 1000 z kinetą wypełnioną pełną wkładką wewnętrzną wykonaną z poliuretanu (PU). Studnia DN/ID 1000 cała wraz z kręgami betonowymi do góry wyłożona wkładką z poliuretanu (PU), wraz z króćcem do późniejszego montażu. Studnie betonowe DN/ID 1000 muszą być wyposażone we wkładkę z tworzywa sztucznego i posiadać systemowe przejścia szczelne min. 2,5 bar produkowane przez tego samego producenta co rury i kształtki (ze względu na różnice w tolerancji wykonania).”

Dodatkowo Zamawiający zapisał cyt. „Zamawiający uznaje za równoważny do zastosowanego w dokumentacji przetargowej z PCV-U lub PP system oparty na rurach kamionkowych produkowanych zgodnie z normą PN EN 295 oraz posiadające parametry poza normowe uwzględnione w aprobacie technicznej IBDiM. Wymaga minimalna szczelności połączeń 2,4 bara dla systemu wykonanego z kamionki. Możliwość czyszczenia pod ciśnieniem min. 340 bar. Zastosowane uszczelki muszą być olejoodporne. Zastosowane rury kamionkowe muszą posiadać minimalną wytrzymałość FN dla średnic: DN 150 – 34 kN/m, DN 200 – 48 kN/m i być obustronnie glazurowane. Zastosowane rury, kształtki i studnie z kamionki muszą być wykonane z tego samego materiału oraz być ze sobą kompatybilne, a więc stanowić jeden system i być projektowane i wytwarzane przez jednego producenta(ze względu na różnice w tolerancji wykonania) nie dopuszcza się stosowania systemu od upoważnionego, licencjonowanego przedstawiciela producenta. Studnie

systemowe DN 400 muszą być wykonane z kamionki o wytrzymałości min. 80 kN/m i posiadać wyprofilowanie (kinetę) z poliuretanu. Studnie systemowe DN 600 muszą być wykonane z kamionki o wytrzymałości min. 96 kN/m i posiadać wyprofilowanie (kinetę) z poliuretanu. Studnie systemowe DN 1000 muszą być wykonane z kamionki o wytrzymałości min. 120 kN/m i posiadać wyprofilowanie (kinetę) z poliuretanu.

Wymaga się na inwestycji zastosowania jednolitego materiału (od jednego producenta dla wszystkich średnic) w przypadku rur, kształtek oraz studni DN 400 i DN 1000mm.”

Należy zauważyć, iż tożsame zapisy zawarte w opisach przedmiotu zamówienia były niejednokrotnie przedmiotem „oceny” Krajowej Izby Odwoławczej” która przykładowo w uchwale z dnia 7 stycznia 2020r. sygn.. akt: KIO/KD 78/19 stwierdziła cyt. „sporządzenie opisu przedmiotu zamówienia stanowi jedną z najistotniejszych czynności zamawiającego, która determinuje cały przebieg postępowania o udzielenie zamówienia i może wywrzeć wpływ na jego wynik. Określenie przedmiotu zamówienia jest zarazem obowiązkiem i uprawnieniem zamawiającego. Opisując przedmiot zamówienia zgodnie z art. 31 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych zamawiający może posiłkować się firmą zewnętrzną, jednak w dalszym ciągu to on ponosi odpowiedzialność za nieprzestrzeganie ustawowych reguł opisywania przedmiotu zamówienia. Zamawiający winni dokonywać powyższych czynności z poszanowaniem wyrażonej w art. 7 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych zasady nakładającej obowiązek przygotowania o przeprowadzenia postępowania w sposób zapewniający zachowanie uczciwej konkurencji oraz równe traktowanie wykonawców. Oznacza to m. in. że zamawiający ma prawo opisać przedmiot zamówienia w taki sposób, aby spełniał jego wymagania i zaspokajał potrzeby, pod warunkiem jednak, że dokonany opis nie narusza konkurencji ani równego traktowania wykonawców. Ustawodawca stanął więc jednoznacznie na stanowisku, iż zamawiający nie może w ramach postępowania o udzielenie zamówienia publicznego formułować opisu przedmiotu zamówienia w sposób, który bezpośrednio lub nawet pośrednio godziłby w wyżej wskazaną zasadę. Dyskryminujące opisanie przedmiotu zamówienia może wpływać bowiem na mniejszą liczbę złożonych w postępowaniu ofert lub może powodować oferowanie przez wykonawców produktów tylko i wyłącznie jednego producenta. W efekcie prowadzi to do powstania ułomnego rynku kreowanego przez zamawiających, na którym rzeczywistą konkurencję zastępuje *quasi*-konkurencja między dostawcami tej samej technologii lub produktów tego samego producenta. Ustawodawca poprzez przesłanki negatywne określa, że przedmiotu zamówienia nie można opisywać w sposób, który mógłby utrudniać uczciwą konkurencję (art. 29 ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych). Naruszenie zasady wynikającej z art. 29 ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych może być realizowane w sposób bezpośredni, a także w pośredni, tj. poprzez wskazanie wprost na określonego producenta lub produkt albo przez takie opisanie parametrów/wymogów dotyczących zamówienia, które wskazuje na konkretnego producenta lub produkt. Na powyższe zwróciła uwagę także Krajowa Izba Odwoławcza w wyroku z 6 maja 2010r., sygn.. KIO/UZP 634/10, w którym stwierdziła że: „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 ustalenie wymagań na tyle rygorystycznych, że nie jest to uzasadnione potrzebami Zamawiającego, a jednocześnie ogranicza krąg wykonawców zdolnych do wykonania zamówienia do jednego wykonawcy lub ogranicza krąg wykonawców do podmiotów mogących zaoferować urządzenia tylko jednego producenta”. Z powyższego wynika, iż naruszenie zasady wyrażonej w art. 29 ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych następuje m. in. w przypadku takiego zestawienia przez zamawiającego charakterystycznych lub granicznych parametrów nabywania produktów, że wskazuje ono na konkretny produkt, eliminując jednocześnie możliwość zaoferowania produktów innych producentów. Przy czym dla naruszenia ww. przepisu wystarczająca jest możliwość utrudnienia uczciwej konkurencji przy opisie przedmiotu zamówienia, niekoniecznie zaś realne jej utrudnianie. Obowiązek przestrzegania powyższych reguł opisywania przedmiotu zamówienia nie stoi w sprzeczności z określeniem przedmiotu zamówienia w sposób uwzględniający potrzeby zamawiającego”.

Również w uchwale Krajowej Izby Odwoławczej z dnia 25 listopada 2015r. sygn.. akt KIO/KD 61/15 po przeprowadzeniu kontroli doraźnej oraz po zapoznaniu się z opinią biegłego w kwestii zastosowania przez Zamawiającego analogicznych wymagań co do rur i studni jak w przedmiotowym postępowaniu KIO uznała, iż cyt. „Zamawiający opisując przedmiot zamówienia dopuścił się naruszenia art. 29 ust. 2 w zw. z art. 7ust. 1 ustawy Pzp”, a dopuszczenie jako równoważnego systemu kamionki który jest znacznie droższy w stosunku do systemu wykonanego z PP lub PCV w przetargu gdzie głównym kryterium jest cena, ma drugorzędne znaczenie dla potencjalnych wykonawców. Z uwagi na cenę materiału oferta z materiałem z kamionki skazana byłaby na przegraną. Zatem równoważność w tym przypadku jest jedynie pozorna.

Mając na uwadze powyższe należy uznać, że Zamawiający opisał przedmiot zamówienia w sposób ograniczający uczciwą konkurencję dlatego domagamy się jego zmiany.

Z uwagi na fakt, iż Zamawiający opublikował treść specyfikacji technicznej oraz opis techniczny do dokumentacji projektowej dopiero w dniu 22.12.2020r. (a tylko w tych dokumentach były cytowane wyżej zapisy) należy uznać, że prośba o wyjaśnienie (zmianę) treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia została wniesiona w terminie.

Ad. 10

W odpowiedzi na zapytania dopuszczenia innych materiałów niż zostały uwzględnione w zawartej specyfikacji i projekcie, Zamawiający dopuszcza wykonanie przedmiotowych sieci w zgodności z poniższym zestawieniem. Jednocześnie przypominamy, że obowiązek wykazania równoważności stosowanych materiałów przy realizacji robót budowlanych spoczywa na Wykonawcy robót.

1. Kanalizacja sanitarna wymagania ogólne

Kanalizację grawitacyjną i rurociągi technologiczne wykonać z rur i kształtek PVC-U wykonanych z litego materiału. System rur i kształtek musi być wyposażony w gumową uszczelkę wargową zintegrowaną w kielichu z pierścieniem z polipropylenu, olejoodporna montowaną przez producenta. Szczelność min. 2,5 bara.

System o średnicach i grubości ścianek: DN/OD 160x5,5; DN/OD 200x6,6; rury bezkielichowe, łączone na złączki dwukielichowe produkowane metodą wtrysku bezpośredniego. Sztywność rur i kształtek SN 12kN/m²; SDR 34; SLW 60. Kształtki od DN/OD 160 do DN/OD 200 muszą być produkowane metodą wtrysku bezpośredniego. Kształtki od DN/OD 160 do DN/OD 200 muszą być odporne na badanie płukanie przy ciśnieniu min. 180 bar w teście stacjonarnym zgodnym z WIS 4-35-01. Rury i kształtki muszą posiadać Aprobatę Techniczną ITB. Zastosowane rury, kształtki muszą być ze sobą kompatybilne, a więc stanowić jeden system i być projektowane i wytwarzane przez jednego producenta (ze względu na różnice w tolerancji wykonania) nie dopuszcza się stosowania systemu od upoważnionego, licencjonowanego przedstawiciela producenta. Możliwość układania systemu rur i kształtek w temperaturze do -10 stopni Celsjusza (rury oznaczone kryształkiem lodu). Rury PVC-U muszą posiadać trwałe oznaczenie od wewnątrz umożliwiające identyfikację podczas inspekcji telewizyjnej. Przykrycie rur i kształtek SN 12 SDR 34 min. 0,5 m, przy obciążeniu kołowym SLW 60. Rury bezkielichowe muszą być odporne na płukanie przy ciśnieniu min. 280 bar w teście stacjonarnym zgodnym z WIS 4-35-01. Wszystkie parametry techniczne muszą być zawarte w Aprobacie Technicznej ITB.

Dopuszcza się zastosowanie rur PVC-U SN12 kielichowanych z wydłużonym kielichem formowanym na gorąco wokół konturów uszczelki olejoodpornej zgodnie z normą PN-EN 681-2 WH z pierścieniem wzmacniającym z PP z włóknem szklanym, która stanowi integralną część kielicha, tworząc nierozdzielne połączenie, zapewniając długotrwałą eksploatację sieci.

System o średnicach i grubości ścianek: DN/OD 160x5,5; DN/OD 200x6,6. Kształtki powinny być wykonane z PVC w szeregu SDR 34. Rury i kształtki w celu zachowania jednorodności systemu powinny pochodzić od jednego producenta i posiadać szczelność złącza na ciśnienie 2,5 bar zgodnie z PN-EN 1277. Rury muszą być odporne na płukanie przy ciśnieniu min. 250 bar. Kształtki muszą być odporne na badanie płukanie przy ciśnieniu min. 180 bar w teście stacjonarnym. Rury muszą posiadać cechowane znakiem kryształu lodu co oznacza, że mogą być stosowane w obszarach, gdzie budowa sieci jest prowadzona w temperaturach do - 10°C wg PN-EN 1411. Rury powinny posiadać cechowanie na wewnętrznej powierzchni określające jej podstawowe parametry techniczne i umożliwiające identyfikację materiału podczas inspekcji CCTV.

Podstawą dopuszczenia do zastosowania rur i kształtek systemu PVC SN12 jest Krajowa Ocena Techniczna ITB

Do budowy kanalizacji dopuszcza się jako równoważne rozwiązanie zastosowanie rur PP litych SN12 kN/m² łączonych kielichowo na uszczelkę gumową zgodnie z normą PN-EN 1852-1 bez dodatku substancji wypełniających

Producent powinien przedstawić badania potwierdzające wykonane przez akredytowaną instytucję, że rury PP i kształtki PP spełniają normę PN-EN 1852-1. Zastosowano rury z litego polipropylenu (materiał jednorodny) o sztywności obwodowej SN 12. Rury PP powinny być jednowarstwowe i gładkościenne zarówno od zewnątrz jak i od wewnątrz.

Rury i kształtki muszą być wykonane z jednego materiału – dla rur PVC należy zastosować kształtki PVC, dla rur PP należy zastosować kształtki z PP.

2. Kanalizacja sanitarna – uszczegółowienie zastosowanych średnic na przewodach tłocznych i użytych do przewiertu

W związku z rozbieżnościami w opisanu zawartymi w PB, specyfikacji i przedmiarze robót przy wykonaniu zadania należy zastosować przewody o m/w średnicach:

- rury PE100RC SDR 11 DN/ID 200 mm przyjąć rury PE100RC/PE100RC d_n 250 SDR 17 PN 10
- rury PE100RC SDR 11 DN/ID 110 mm przyjąć rury PE100RC/PE100RC d_n 125 SDR 17 PN 10
- rury PE100RC SDR 11 DN/ID 90 mm przyjąć rury PE100RC/PE100RC d_n 90 SDR 17 PN 10

3. Kanalizacja sanitarna – studnie

3.1. Studnie DN 315, 400

Jako równoważne do opisanych w projekcie studni DN 315 traktowane będą studnie DN400mm. Podstawa studzienki z PVC, PE lub polipropylenu (PP-B) o średnicy 400 mm przelotowe i zbiorcze o średnicach króćców od DN 160 mm do DN 400 mm.

Rura trzonowa dwuścienna z polipropylenu PP-B o średnicy zewnętrznej DN/OD 400 mm i sztywności obwodowej SN12 lub z litego PVC SN12. Uszczelka (manszeta) stosowana w połączeniu rury trzonowej z rurą teleskopową o średnicy DN 400/315 mm. Rura teleskopowa gładkościenna z litego PVC-U SN12 o średnicy zewnętrznej 315 mm.

3.2. Studnie DN 1000

Jako równoważne do opisanych w projekcie studni DN600, 1000 mm zakwalifikowane zostaną studzienki z polipropylenu PP-B o średnicy 1000 mm.

Studnie powinny składać się z następujących elementów:

- Podstawa studni (kinety) z dolotami do rur gładkich i strukturalnymi PP-B w zakresach średnic 160 do 400 mm, zbiorczej lub przelotowej (lub tzw. kinety ślepej – bez dolotów)
- Modułowe segmenty pierścieniowe o średnicy DN/ID 1000 mm lub 800 mm (o wysokości 0.5, 1.0 lub 1.5 m) z drabiną ze stopniami antypoślizgowymi z GRP
- Pierścienie uszczelniające
- Mimośrodowa nasada redukcyjna (1000/630 lub 800/630 z otworem włącznym o średnicy wewnętrznej 630 mm) i stopniem złącznym
- Zwieńczenie studzienki (stożek żelbetowy 1210/710 z włączem kanałowym DN 600 klasy A15-D400 lub pierścień odciażający żelbetowy 1650/1150 z płytą nastudzienną żelbetową 1550/600 oraz włączem kanałowym DN 600 klasy A15-D400 wg PN-EN 124).

Wysokość studni powinna mieć możliwość regulacji poprzez przycinanie segmentów pierścieniowych (2x10 cm) oraz tulei teleskopowej).

Kinety dodatkowo mogą być wyposażone w nasuwkę z uszczelką na stałe zamontowaną w kielichu lub łącznik kulowy umożliwiający regulację kątów, w przypadku nasuwki $\pm 7,5^0$ i w przypadku złączki kulowej $\pm 15^0$.

Podstawa kinety powinna być odporna na uderzenie w temp. $-10\pm 2^{\circ}\text{C}$, zgodnie z PN-EN 12061 oraz posiadać cechowane znakiem kryształu lodu T

Studzienki kanalizacyjne muszą być wykonane zgodnie z normą PN-EN 13598-2, posiadać głębokość posadowienia 6,0 m oraz muszą być odporne na wodę gruntową 5m.

Studzienki muszą posiadać wewnętrzny spadek 2%.

Studzienki powinny posiadać odporność chemiczną zgodnie z ISO/TR 10358 oraz ISO/TR 7620 .

Szczelność połączeń powinna wynosić 0,5 bar zgodnie z normą PN-EN 1277.

Zdaniem Zamawiającego opis przedmiotu zamówienia sporządzono w sposób nieograniczający uczciwej konkurencji i nie zostanie on zmieniony.

ZAPYTANIE NR 11

W nawiązaniu do postępowania jak w tytule firma (...) zwraca się z prośbą o złożenie następujących wyjaśnień dotyczących zadania nr 1 poprzez załączenie:

1. Szczegóły (schematu) budowy studni betonowych Dn 1000-1200 oraz tworzywowych Dn 600, szczegółu posadowienia rur w wykopie, schematu montażowego hydrantów wraz z zasuwami
2. Uzgodnionego projektu STAŁEJ organizacji ruchu

Ad.11.

Projekt nie uszczegóławia montażu studni betonowych 1000 – 1200 mm oraz tworzywowe DN 600 mm. Zamawiający nie stawia szczegółowych wymogów montażowych. Montaż studni, posadowienie rur w wykopie jak również montaż hydrantów wykona zgodnie z DTR producenta.

Na zapytanie takie Zamawiający udzielił już odpowiedzi (Zapytanie Nr 2): „*Stosownie do zapisów § 3 ust. 3 pkt 3.2 ppkt 3.2.21 projektu umowy, stanowiącego załącznik nr 7 do SIWZ, Wykonawca w ramach zadania musi opracować, uzgodnić oraz zatwierdzić projekt czasowej organizacji ruchu związany z wykonaniem prac budowlanych*”.

ZAPYTANIE NR 12

W dokumentacji przetargowej przedstawiono rozwiązanie konkretnego producenta dotyczące tłoczni ścieków oraz elementów składowych tego urządzenia. Czy w ramach uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców/dostawców inwestor dopuszcza zastosowanie rozwiązań równoważnych technicznie, czyt.: co najmniej nie gorszych pod względem parametrów technicznych, do projektowanych spełniających wymagana parametry obliczeniowe projektowanej kanalizacji sanitarnej? Czy Zamawiający przewiduje w takim wypadku zastosowanie zbiornika tłoczni z materiałów o właściwościach nie gorszych niż

wskazane w przedmiocie zamówienia, zastosowanie materiałów innego typu, np. stali kwasoodpornej AISI304 lub AISI316, poddany dodatkowo procesowi trawienia i pasywacji w celu zabezpieczenia całej powierzchni zbiornika przed oddziaływaniem agresywnych ścieków i zabezpieczenia miejsca spawania ?

Ad.12.

Komora retencyjna ścieków oraz orurowanie w tłoczni mają być wykonane z materiałów dających trwałą odporność na korozję bez konieczności uzupełniania powłok lub konserwacji. Dlatego komora retencyjna oraz orurowanie mają być wykonane z PEHD lub równoważnie ze stali kwasoodpornej zgodnie z PN-EN 10088 typ 1.4571 (AISI 316 TI). Nie jest dopuszczalne stosowanie na komorę retencyjną ścieków i orurowanie popularnej stali nierdzewnej X5CrNi18-10/1.4301 zgodnie z PN-EN 10088, lub innych stali zabezpieczonych antykorozyjnie). Jest to ściśle związane z wymaganym, maksymalnym okresem gwarancji – 9 lat.