

237-06 GA Fabrikate

1. Zweck

Aus betrieblichen (Wartungs-) Gründen ist auf eine möglichst einheitliche Anwendung der Fabrikate zu achten. Die Freigabe über die Wahl der Fabrikate liegt bei der Direktion Immobilien und Betrieb, Technischer Dienst. Die nachstehend aufgelisteten Fabrikate und Produkte sind als Hinweis auf die minimal gewünschte Qualitätsausführung zu verstehen. Es steht den Submittenten frei auch qualitativ gleichwertige, nicht aufgeführte Fabrikate, zu empfehlen/zu offerieren, sofern diese mindestens qualitativ und funktionell den USZ Richtlinien entsprechen.

2. Automationsstationen

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.M5360 (USZ Standard SPS)

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.M3360

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD1.M2160

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.C100

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.C200

3. Ein-/Ausgangskarten

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.E110

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.E160

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.E165

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.A460

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.A465

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.A810

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.W340

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.W350

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.W410

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.W800

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD2.K552

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD2.K525

4. Kommunikationsmodule

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.F210 (Modbus)

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.F271 (M-Bus)

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD3.F281 (MP-Bus)

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD7.R562 (BACnet TCP/IP)

Fabrikat: Saia Burgess Controls (SBC)
Typ: PCD7.R582 (LON TCP/IP)

5. Bediendisplays

Fabrikat: EXOR
Typ: eX715 (Für medizinische Bereiche)

6. Gateways

Fabrikat: CISCO
Typ: IE2000

Fabrikat: Schneider Electric AG
Typ: SpaceLYnk LSS100200 (KNX - BACnet IP)

Fabrikat: MOXA
Typ: MGate MB3480 / MB3660

Fabrikat: BELIMO Automation AG
Typ: UK24MOD (MP-Bus – Modbus RTU)

Fabrikat: Global Control 5
Typ: ISMA-B-MIX18-IP

7. Bedingungen beim Einsatz alternativer Fabrikate/Typen

Werden bei Realisierungen nicht die in den vorgängigen Kapiteln aufgeführten Fabrikate und Typen der Geräte eingesetzt, sind folgende Bedingungen einzuhalten, respektive in das entsprechende Angebot einzurechnen:

- Es sind in entsprechender Anzahl (min. 1 Gerät je Typ oder ab 10 eingesetzten Stücken, 10% Anteil der Geräte) Ersatzgeräte für die Lagerhaltung dem TEC anzuliefern.
- Es sind die nötigen Lizenzen für Engineering-, Konfigurations- und Installations-Tools für die Geräte zu liefern. Der TEC muss neue Konfigurationen erstellen, Konfigurationen anpassen, sichern und zurückladen können.
Können diese Anwendungen nicht auf einem Windows-Standard PC oder Laptop des USZ installiert werden, sind zusätzlich entsprechende Hardware-Geräte zu liefern, mit welchen die Software-Tools betrieben werden können. Werden zusätzlich Schnittstellen oder spezielle Kabel benötigt, sind diese ebenfalls zu liefern.
Die nötigen Lizenzen und die entsprechenden Updates der Tools sind ab dem Termin der Abnahme durch den TEC, bis auf mindestens 5 Jahre einzurechnen, zu gewährleisten und abzuliefern.
- Die Mitarbeiter des TEC sind auf den neuen Geräten und den entsprechenden Engineering- und Konfigurationstools zu schulen. Das heisst die Mitarbeiter müssen befähigt werden, selbstständig die Geräte bei Ersatz mit der korrekten Anwendung neu zu parametrieren/konfigurieren und wieder in Betrieb nehmen zu können. Weiter müssen die üblichen Wartungsarbeiten (z.B. Update Firmware, Optimierung Parameter, Störungsdetektion und Behebung, Anpassen Konfiguration, etc.) während dem Betrieb ausgeführt werden können.
- Bei der Lieferung von neuen Fabrikaten oder Typen von Automationsstationen sind die Mitarbeiter des TEC nicht nur für den Ersatz beim Ausfall der Geräte zu schulen. Sie müssen in den Programmen und Funktionsplänen Anpassungen und Korrekturen zur Optimierung und Fehlerbehebung vornehmen und auch selbstständig neu erstellen können.

Die entsprechenden Geräte und Tools sind dem TEC bei Abschluss der Projekte zu übergeben und die entsprechenden Schulungen vorzunehmen. Die Anzahl der Mitarbeiter, welche instruiert und geschult werden müssen, wird durch den TEC definiert.