

Dygestorium

Dygestorium do ogólnych prac laboratoryjnych o zmniejszonych wymaganiach wentylacyjnych.

Wykonane w całości z blachy stalowej ocynkowanej, pokrytej dwustronnie proszkową farbą poliuretanową, pojedyncza ściana tylna i zamontowana na niej demontowaną wkładka odciągająca opary z dolnej części komory roboczej. Okno z pojedynczą szybą. Blat z lanej ceramiki ze zlewikiem chemicznym z lanej ceramiki wzdłuż prawej ściany bocznej nie dalej niż 45 cm od frontu blatu (najdalsza część zlewika).

Dygestorium musi zapewniać bezpieczną parce przy oknie otwartym do wysokości roboczej i wyciągu wentylacji nie większym niż 530 m³/h.

- wymiary zewnętrzne: szer. 2000 mm, wys. 2550 mm, tył 2300 mm, gł. 900 mm;
- wys. blatu: 900 mm;
- wymiary wewnątrz/użytkowe: szer. 1000 mm, wys. 1494 mm, gł. 760 mm;
- szer. światła okna: 896 mm;

Media umieszczone w wymiennych panelach z boków okna, w układzie pionowym:

- 1 x panel z 2 gniazdami elektrycznymi 230V IP 44 (na lewej kolumnie), stalowy, montowany w kolumnie zatrzaskowo, wyposażony w tylną obudowę i własne oznakowanie CE, gniazda połączone z instalacją dygestorium za pomocą wtyczek typu GST;
- lampa oświetlająca komorę roboczą umieszczona w jej przedniej ścianie, poniżej sufitu;
- panel sterujący i monitorujący dygestorium;
- mechaniczna blokada okna;

Pod blatem:

2 x szafka ze stali ocynkowanej pokrytej powłoką poliuretanową na odczynniku
Szafka na odczynniki chemiczne szer.: 900 mm,

Opis techniczny

1. Dygestorium modułowe, odporne na korozję i chemikalia, niepalne wykonane w całości z blachy stalowej o grubości 0,7 mm – 1 mm (podstawa do 2 mm), ocynkowanej galwanicznie o (grubość warstwy cynku minimum 2,5 μm) lub ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9, dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym, nakładanym metodą proszkową (grubość powłoki lakierniczej 40μm - 100μm). Do budowy dygestorium i szafek nie dopuszcza się stosowania jakichkolwiek materiałów drewnopochodnych profili i blach aluminiowych (z wyjątkiem ramy okna) oraz stalowych kształtowników zamkniętych.
2. Dygestorium i szafka pod blatem certyfikowane na zgodność z normami i dyrektywami (odpowiednie certyfikaty wydane przez jednostki akredytowane załączyć do oferty): EN 14175 cz. 2 i 3; dyrektywa Komisji Europejskiej 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna); dyrektywa Komisji Europejskiej 2006/95/WE (niskie napięcie); dyrektywa Komisji Europejskiej 2006/42/WE (maszyny); EN 14727.

3. Wymiary zewnętrzne dygestorium. Wysokość dygestorium maksymalnie 2600mm od podłoża, minimalnie 2500mm od podłoża. Szerokość dygestorium 2000mm,. Głębokość dygestorium nie więcej niż 900mm oraz 950mm wraz z pokrętkami zaworów wody, gazu i gniazdkami elektrycznymi. Głębokość wewnętrzna mierzona od wewnętrznej płaszczyzny szyby ruchomego okna do płaszczyzny tylnej ściany na całej wysokości ruchomego okna nie mniej niż 760mm. Szerokość wewnętrzna komory wewnętrzna komory roboczej mierzona w połowie głębokości komory roboczej nie mniejsza niż szerokość zewnętrzna dygestorium pomniejszona o 100mm. Wysokość wewnętrzna komory roboczej mierzona od powierzchni blatu do najniższego punktu sufitu lub zamontowanego pod nim elementu układu wentylacyjnego minimum 1400mm.
4. Odporność korozyjną należy potwierdzić dokumentem badania odporności korozyjnej blach ocynkowanych (lub ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9, jeżeli z niej jest wykonane dygestorium) pokrytych powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane jest dygestorium, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgłę solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z nomą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane, należy go dołączyć do oferty.
5. Farba proszkowa poliuretanowa użyta do pokrywania blach dygestorium musi posiadać ważną klasyfikację w zakresie reakcji na ogień, o stopniu co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną i akredytowaną, którą należy dołączyć do oferty. Klasyfikacja musi dotyczyć farby położonej na tym materiale, z którego jest wykonane dygestorium.
6. Wymagane jest wyposażenie dygestorium w układ nadzorujący poprawność działania wentylacji w dygestorium umieszczony w kasecie prawego bocznego panelu dygestorium gdzie górna krawędź kasety musi się znajdować na wysokości 1300 - 1600mm. Układ nadzorujący musi być wyposażony w panel sterujący z alfanumerycznym wyświetlaczem LCD z możliwością wyświetlania 5-cyforowego wyniku pomiaru lub kodu błędu. Panel sterujący musi wskazywać co najmniej: aktualną wartość przepływu powietrza przez komorę dygestorium w [m³/h], ostrzegać o nieprawidłowej pracy dygestorium za pomocą alarmu akustycznego i optycznego – brak wentylacji, zbyt mała, zbyt duża wentylacja.

Układ nadzoru musi posiadać funkcję włączania i wyłączania dygestorium, włączenia i wyłączenia oświetlenia komory roboczej dygestorium bez wyłączania dygestorium, wyłączanie alarmu akustycznego. Układ nadzoru musi być wyposażony w podtrzymywanie elektryczne w przypadku zaniku napięcia, oraz musi posiadać możliwość sterowania stycznikiem wentylatora zewnętrznego.
7. Dygestorium musi posiadać możliwość rozbudowy modułu sterującego o regulator przepływu powietrza, jak również system gospodarowania zlewkami w układzie zamkniętym (komora robocza-szafka pod komorą roboczą dygestorium) z funkcją analogowego oraz elektronicznego powiadomienia o stopniu napełnienia kanistra. Powiadomienie analogowe musi się odbywać za sprawą wskaźnika umieszczonego w nakrętce kanistra. Powiadomienie elektroniczne musi się odbywać za sprawą akustycznego oraz optycznego alarmu emitowanego przez układ osadzony w kasecie na prawym bądź lewym panelu bocznym.
8. Dygestorium musi składać się z części roboczej oraz podstawy, w której można zamontować szafki.
9. Wentylacja komory roboczej realizowana wyłącznie za pomocą szpar wentylacyjnych w części sufitowej i przez zespół krutek wentylacyjnych na plecach komory roboczej.
10. W suficie niezależne od mocowania lampy, muszą być otwory bezpieczeństwa pochłaniające energię rozprężania. Otwory muszą być tak wykonane, aby po ich otwarciu się, użytkownik mógł samodzielnie je zamknąć i dalej użytkować dygestorium.
11. Komora robocza musi posiadać możliwość zainstalowania na tylnej ścianie stelaża chemicznego, składającego się z 2 prętów poziomych oraz 2 prętów pionowych zamocowanych na dwóch szynach wykonanych z polipropylenu zbrojonego włóknem szklanym. Każda z szyn musi posiadać dwa wózki z tego samego materiału umożliwiające regulację wysokości zamontowania prętów na szynie w zakresie całej jej długości.

12. Komora robocza oświetlana przez świetlówki o natężeniu światła minimum 500 lux, umieszczone 250mm poniżej sufitu komory roboczej i ponad oknem, wbudowane w przednią ścianę komory roboczej. Dostęp do świetlówek od frontu dygestorium, nie dopuszcza się dostępu od sufitu.
13. Podstawa dygestorium wykonana w całości z blachy stalowej o grubości 1,5 mm - 2 mm ocynkowanej lub kwasoodpornej gat. OH18N9; pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym, giętej w sposób zapewniający sztywność konstrukcji. Podstawa na co najmniej 8 nóżkach poziomujących (ze względu na zmniejszenie nacisku na podłogę). Podstawa musi zapewnić możliwość wsunięcia po nią szafek o szerokości nie mniejszej niż szerokość dygestorium pomniejszona o 10 cm. Szafki stojące pod dygestorium nie mogą być związane z konstrukcją dygestorium i muszą posiadać min. 4 własne nóżki poziomujące. W przypadku szafek wentylowanych, szafki muszą posiadać oddzielny króciec wentylacyjny wyprowadzony nad dygestorium.
14. Okno dygestorium podwójne: górna część nieruchoma, dolna suwana góra-dół.
15. Przeszklenie górne wysokości minimum 200 mm i szerokości nie mniejszej niż szerokość dygestorium pomniejszona o 300 mm plus grubość ramy. Okno zamontowane w ramie wykonanej ze spawanej profili wykonanych ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9 lub skręcanych profili wykonanych z aluminium. Rama malowana proszkowo farbą chemoodporną. Okno przeszklone szybą ze szkła bezpiecznego typu VSG (wielowarstwowego laminowanego: szkło-folia-szkło) o grubości minimum 5 mm, oprawioną w ramie za pomocą uszczelki chemoodpornych.
16. Przeszklenie dolne ruchome o wysokości minimum 850 mm i szerokości nie mniejszej niż szerokość dygestorium pomniejszona o 300 mm plus grubość ramy, w ramie wykonanej ze spawanej stali kwasoodpornej gat. OH18N9 lub skręcanych profili z aluminium. Możliwość otworzenia okna do wysokości 850 mm. od powierzchni blatu. Rama malowana proszkowo farbą chemoodporną. Przeszklenie szybą ze szkła bezpiecznego VSG (wielowarstwowego laminowanego: szkło-folia-szkło) o grubości minimum 5 mm. Wszystkie krawędzie szyb fazowane. Dla dygestoriów o szerokości zewnętrznej 1200mm, 1500mm oraz 1800mm wymaga się aby szyba dolna była wykonana z jednego kawałka szkła bezpiecznego. Dla dygestorium o szerokości zewnętrznej 2100mm wymaga się aby dolna szyba była wykonana z 4 przesuwanych horyzontalnie elementów szkła bezpiecznego każdy o szerokości minimum 445mm oraz wysokości minimum 815mm każdy. Odległość przeciwcieżaru okna od przedniej płaszczyzny dygestorium nie więcej niż 100mm.
17. Okno ruchome podnoszone za pomocą przeciwcieżaru, systemu dwóch niezależnych linek kwasoodpornych. Przeciwcieżar okna i wszystkie elementy układu podnoszenia okna (linki, przeciwwaga) muszą być umieszczone wyłącznie w przednim panelu dygestorium (ponad otworem okiennym) lub w kolumnach z boków okna. Wyklucza się prowadzenie linek wewnątrz komory roboczej.

Otwieranie okna musi być ograniczone manualną blokadą bezpieczeństwa na wysokości około 500 mm, z możliwością zmiany jej wysokości.
18. Błat ze stali nierdzewnej z podniesionym obrzeżem ze wszystkich stron. Błat wykonany z blachy ze stali nierdzewnej austenitycznej, gatunek nie gorszy niż 1.4301, według normy EN 10088. Blacha zawinięta, zaprasowana na płycie bazowej i zaspawana, a taki sposób aby płyta bazowa była osłonięta szczelnie blachą od góry blatu, na krawędziach pionowych blatu i na dole blatu w pasie co najmniej 70 mm od przedniej krawędzi blatu i min 15 mm od bocznych krawędzi blatu. Na spodniej stronie blatu, przy przedniej krawędzi wytłoczony profil zapobiegający dociekaniu wody pod blat. Grubość blatu wraz z płytą bazową w części płaskiej 28 +/-1 mm, grubość blatu wraz z podniesionym obrzeżem 35 +/- 1 mm. Grubość blachy stalowej na górnej i bocznych powierzchniach blatu 2 +/- 0,1 mm.
19. Dygestorium wyposażone w kolumny instalacyjne z boków okna, wyposażone w minimum 8 paneli instalacyjnych o wymiarach 90mm – 95mm x 295mm - 300 mm umieszczonych po 4 sztuki w lewej i 4 w prawej kolumnie instalacyjnej dygestorium (z boków okna). Ponadto dygestorium musi posiadać możliwość zamontowania co najmniej 4 gniazda elektrycznych w listwie pod blatu i 8 gniazd na tylnej ścianie komory roboczej wyłączanych i programowanych na zewnątrz komory roboczej dygestorium, za pomocą ekranu dotykowego. Każda z kaset instalacyjnych musi posiadać możliwość zamontowania, co najmniej: 3 gniazd

elektrycznych 230V, lub 2 gniazd 400 V, lub 3 pokręteł zaworów lub panelu sterującego dygestorium. Kasety muszą być montowane metodą zatrzaskową (nie dopuszcza się montowania śrubami lub wsuwania).

20. Kolumny instalacyjne muszą mieć otwierane całe fronty, w celu serwisowania elementów umiejscowionych w ich wnętrzu. Dygestoria muszą posiadać zarówno gniazdka jak i całe i kasety z gniazdami o klasie szczelności IP44. Kaseta z gniazdami musi posiadać własne oznaczenie CE i być wykonane ze stali ocynkowanej lub ze stali kwasoodpornej gat. OH18N9i dwustronnie malowanej proszkowo farbą poliuretanową, budowa wewnętrzna z tworzywa sztucznego, połączenie panelu z instalacją wewnętrzną dygestorium za pomocą złączek typu GST z blokadą.
21. Szuflada z pełnym wysuwem zamontowana pod komorą roboczą dygestorium wyposażona w funkcję z samodociągu oraz hamulca wykonana z tych samych materiałów co konstrukcja dygestorium. Wysokość frontu szuflady minimum 135mm. Uchwyty frontu szuflady o długości 200 mm, i przestrzeni pomiędzy częścią chwytaną a frontem szafki powyżej 20 mm. Część chwytana nachylona od pionu około 40 stopni, ze zdejmowaną przeźroczystą nakładką z tworzywa sztucznego, pod którą można włożyć fiszkę z opisem zawartości szuflady.

22. Wyprowadzenia mediów w komorze roboczej:

- a. Armatura do wody zimnej - wyprowadzenie wylewek w przednim części komory roboczej. Zakończenia z odkręcaną oliwką. Zawory umieszczone na kolumnie obok okna dygestorium. Wysokość wylewki nad dnem zlewika minimum 28 cm. Możliwość zamontowania po 3 wylewki w każdej ścianie bocznej komory roboczej. Zawory umieszczone są na kolumnie obok okna dygestorium. Wylewka wychodząca ze ściany bocznej komory roboczej nie dalej niż 350mm. od przedniej krawędzi blatu. Zawór umieszczony na tej samej wysokości co wylewka.
- b. armatura do gazów - wyprowadzenie wylewek w przednim narożniku komory roboczej, obok okna, wylewki równoległe do bocznej ściany dygestorium, skierowane w kierunku tylnej ściany, zakończone oliwką. Możliwość zamontowania 6 wylewek (przygotowane otwory) w każdym przednim narożniku komory roboczej. Zawory umieszczone są na kolumnie obok okna dygestorium. Zawór umieszczony na tej samej wysokości co wylewka.

23. Szafka na odczynniki chemiczne, o cechach:

Szafka niepalna, łatwo zmywalna, nienasiąkliwa i zabezpieczona galwanicznie przed korozją - wykonana w całości z blachy stalowej ocynkowanej (grubość warstwy cynku minimum 2,5 µm) i dwustronnie pokrytej proszkowo lakierem poliuretanowym (odpornym na promieniowanie UV) w kolorze białym, nakładanym metodą proszkową i następnie wypalany w temp. 210oC (grubość powłoki lakierniczej 40 - 100 µm). Szafka wykonana wyłącznie z blach – nie dopuszcza się stosowania zamkniętych kształtowników, nie pokrytych od wewnątrz powłoką lakierniczą.

Korpus szafki wykonany w całości z blachy o grubości 0,75 mm - 1 mm, każda ściana szafki wykonana z oddzielnie lakierowanego przez zmontowaniem arkusza blachy. Ściany boczne szafek nie przylegających do innych szafek podwójne, lakierowane także od wewnątrz ściany. Boki szafek wykonane w taki sposób, aby cała wewnętrzna płaszczyzna boku szafki była płaska, łącznie z miejscem montażu zawiasów drzwiczek. Grubość boków szafek 20 mm, w celu zwiększenia sztywności blacha zaginana w płaszczyźnie pionowej i poziomej. Boki szafek muszą posiadać otwory do montowania różnego rodzaju wyposażenia: drzwiczek lewych i prawych półek, przewodnic szuflad i wysuwanych półek. Otwory te w musza być wykonane wyłącznie w warstwie wewnętrznej podwójnej ściany szafki. Plecy szafki wykonane z pojedynczej blachy, demontowane w celu serwisowania podłączeń mediów znajdujących się za stołem. Dno szafki pełne, w szafkach na cokole z otworami do poziomowania szafki od wewnątrz. Głębokość korpusów szafek: 500 mm.

Front szafki wykonany z blachy o grubości 0,75 mm - 0,8 mm, podwójny i wypełniony materiałem tłumiącym i usztywniającym. Grubość frontów szafek 14 mm - 15 mm, narożniki zaokrąglone. Front szafki (drzwiczki i szuflady) wykonany z dwóch tłoczony wkładanych w siebie płatów blachy stalowej ocynkowanej i dwustronnie malowanej farbami poliuretanowym (odporną na promieniowanie UV) – jeden płat jest powierzchnią zewnętrzną, drugi wewnętrzną. Zewnętrzna część frontu wykonana z

blachy tłocznej, na całą głębokość grubości frontu – zewnętrzny arkusz blachy bez jakichkolwiek szpar, spawów lub zgrzewów – tylko tłoczony. Wewnętrzny arkusz blachy wklejany do wnętrza arkusza zewnętrznego. Obie części frontów lakierowane oddzielnie, przed ich połączeniem.

Szafki pod blatem dygestorium musza stać na cokole i być wyposażone w nóżki poziomowane wyłącznie od wewnątrz szafki oraz cokół zasłaniający je, wykonany z jednego kawałka blachy ocynkowanej i pokrytej powłoką lakierniczą w ciemnym kolorze. Wysokość cokołu 90 mm.

Zawiasy drzwiczek puszkowe o kącie otwarcia co najmniej 270o, jednoprzegubowe, przegub zewnętrzny, zatraskowe, z hamulcem. Puszka mocowana w drzwiczkach na wkręty i wyposażona w zamykaną klapę blokującą wysuwanie zawiasa z puszką i zasłaniającą wkręty. Zawiasy muszą być mocowane do puszkę poprzez wsunięcie części roboczej zawiasa w prowadnice puszkę i automatyczne blokowanie zatraskową klapką zasłaniającą wkręty. Rozłączenie zawiasów w celu demontażu drzwiczek musi następować tylko przez zwolnienie blokady zatraskowej (klapki) i wysunięcie części roboczej zawiasa z puszkę – bez odkręcania jakichkolwiek połączeń gwintowanych. Zawiasy wykonane z odpornych na korozję odlewów ciśnieniowych stopów cynku, niklowane.

Uchwyty frontów o długości 200 mm, i przestrzeni pomiędzy częścią chwytą a frontem szafki powyżej 20 mm. Część chwytą nachylona od pionu około 40o, ze zdejmowaną przezroczystą nakładką z tworzywa sztucznego, pod którą można włożyć fiszkę z opisem zawartości szafki. Minimalne wymiary fiszki mieszczącej się na frontowej, nachylonej płaszczyźnie części chwytnej i całkowicie chowującej się pod nakładką na uchwycie: 123 mm x 11 mm. Uchwyt wykonany jako jeden odlew ciśnieniowy ze stopów cynku, chromowany.

Półki w szafkach musza posiadać możliwość regulacji wysokości ich zawieszenia oraz musza być wzmocnione zawinięciem przedniej i tylnej krawędzi do dołu, tworzącym zamknięty profil o przekroju prostokątnym i wysokości nie większej niż 20 mm.

Wszystkie wyżej opisane parametry dygestorium muszą być potwierdzone w załączonym do oferty katalogu ze zdjęciami i rysunkami technicznymi.

Dokumenty, które należy dołączyć do oferty.

Dokumenty dotyczące blachy i farby:

- Do oferty należy dołączyć dokument potwierdzający badanie odporności korozyjnej blach ocynkowanych lub kwasoodpornych pokrytych powłoką lakierniczą poliuretanową z których wykonane jest dygestorium, z badania odporności korozyjnej blach, w obojętnej i kwaśnej mgłę solnej wg normy PN – EN ISO 9227: 2012, gdzie wskaźniki RP i RA wyglądu wszystkich badanych próbek, zgodnie z normą PN – EN ISO 10289:2002 mają wynosić nie mniej niż 10, zaś wskaźniki spękania, złuszczenia, zardzewienia i spęcherzenia, według normy PN-EN ISO 4628:2005, mają wynosić nie więcej niż 0. Dokument ten musi dotyczyć wszystkich w/w norm i być wystawiony przez laboratorium akredytowane.
- Protokół z badań zgodnie z normą PN EN 2808: 2008, wydany przez akredytowane laboratorium, potwierdzający grubość poliuretanowej powłoki lakierniczej nakładanej proszkowo na blachę ocynkowaną.
- Farba użyta do pokrywania blach dygestorium musi posiadać ważną klasyfikację w zakresie reakcji na ogień, o stopniu co najmniej: A2-s1, d0, według normy EN 13501-1, wystawioną przez uprawnioną jednostkę notyfikowaną i akredytowaną, którą należy dołączyć do oferty. Badanie farby musi być przeprowadzone na takim samym materiale jak ten, którego użyto do produkcji dygestorium.

Dokumenty dotyczące całego wyrobu:

- Katalog producenta ze zdjęciami oferowanego dygestorium i szczegółowymi rysunkami technicznymi z wymiarami.
- Dygestorium musi posiadać zaświadczenie, wystawione przez niezależne od producenta laboratorium akredytowane, z przeprowadzonego badania zgodności z normą EN 14175 cz. 2 i 3, które należy dołączyć do oferty.

- Dygestorium musi posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z dyrektywą 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna), który należy dołączyć do oferty.
- Dygestorium musi posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z dyrektywą 2006/95/WE (niskie napięcie), który należy dołączyć do oferty.
- Dygestorium musi posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z dyrektywą 2006/42/WE (maszyny), który należy dołączyć do oferty.
- Dygestorium musi posiadać deklarację zgodności CE.
- Szafki pod blatem muszą posiadać certyfikat, wystawiony przez niezależne laboratorium, z przeprowadzonego badania zgodności z normą EN 14727, które należy dołączyć do oferty.
- Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg PN EN ISO 9001: 2008 zaświadczejący, że stosuje system zarządzania zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;
- Certyfikat OHSAS 18001: 2007 dla Systemu Zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;
- Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg PN EN ISO 14001: 2005 zaświadczejący, że stosuje system zarządzania środowiskiem zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;
- Certyfikat dla Systemu Zarządzania Energią wg EN ISO 50001 zaświadczejący, że stosuje system zarządzania energią zgodnie z normą w zakresie projektowania, produkcji i sprzedaży kompleksowego wyposażenia laboratoryjnego;

Równoważne Polskie normy, wersje językowe innych krajów oraz nowsze wydania wyżej