

Pytania i odpowiedzi do przetargu pt. Przebudowa hydroforni w ul. Krzywej w Rzgowie.

## Pytania :

1. Wnosimy o zmianę zapisów umowy SIWZ ust. IX. oraz wzoru umowy § 11 poprzez zmianę sformułowań „opóźnienie” na „zwłoka”.

2. Prosimy o przesunięcie godziny składania ofert do 10.00. Aby oferta dotarła przez kuriera na godzinę 9.00 musi zostać wysłana 2 dni wcześniej, jeśli jednak Zamawiający przesunie godzinę złożenia na 10.00 Oferent zyska jeden dzień na rzetelną wycenę i będzie mógł wysłać ofertę kurierem w dzień poprzedzający otwarcie ofert. Przy tak dużym zakresie przetargu każdy dzień jest bardzo ważny.

3. Wnosimy o wykreślenie z dokumentacji projektowej zapisów:

*„Dla przyjętej w projekcie kompletnej technologii uzdatniania wody produkcji Instalcompact dopuszcza się zastosowanie równoważnej technologii uzdatniania wody pod warunkiem zapewnienia co najmniej takich samych parametrów wydajnościowych i jakościowych oraz standardu wykonania a jej producent będzie w stanie zapewnić co najmniej taki sam serwis Nie dopuszcza się zamiany pojedynczych urządzeń ze względu na możliwość braku kompatybilności z całą technologią, co może skutkować nie uzyskaniem żądanych parametrów wody uzdatnionej.”*

4. Wnosimy o wykreślenie zapisów dokumentacji projektowej pkt 6.1. ppkt.2 dotyczących konieczności wykonania połączeń za pomocą głowic do spawania orbitalnego oraz zastosowania technologii wyciągania szyjek metodą obróbki plastycznej. Zapisy te naruszają art. 7 ust. 1 oraz art. 29 ust. 2 i 3 ustawy PZP.

W celu uzyskania odpowiedniej jakości spoin wystarczające jest wykonywanie ich na przykład metodą TIG w osłonie argonu.

Wymóg zastosowania technologii wyciągania szyjek spełnić może tylko jedna firma w Polsce, która sama może być także uczestnikiem tego postępowania przetargowego, zatem takie określenie ewidentnie narusza zasadę uczciwej konkurencji, ograniczając dostęp do rynku innym firmom. Metoda wyciągania szyjek nie jest metodą konieczną ze względu na warunki higieniczne, czy stabilny przepływ medium jak to określa Specyfikacja Techniczna i żadne wymagania ani obowiązujące normy branżowe tej metody nie narzucają.

## Odpowiedzi:

Ad. 1

W projekcie umowy w **Ust. XX. WARUNKI DOKONANIA ZMIANY UMOWY** Zamawiający przewidział okoliczności przedłużenia terminu wykonania robót w sytuacji, gdy wykonawca nie ponosi za to odpowiedzialności.

Podtrzymujemy zapisy umowy i SIWZ dotyczące kar związanych z opóźnieniem.

Ad. 2

Zamawiający zmienia termin składania ofert na 14.12.2015 r na godz. 10.00.

Ad 3.

Zamawiający ma prawo do takiego sformułowania wymogów SIWZ, by oferowany produkt w jak najwyższym stopniu spełniał jego oczekiwania. Stanowisko takie znajduje potwierdzenie w orzecznictwie Zespołu Arbitrów: „ustawa Prawo zamówień publicznych pozwala Zamawiającemu opisać produkt w ten sposób, aby w drodze przetargu mógł on uzyskać produkt najbardziej odpowiadający jego zapotrzebowaniu. Temu służy zawarta w

ustawie konstrukcja specyfikacji istotnych warunków zamówienia” (sygn. akt UZP/ZO/0-521/05).

Zamawiający nie przychyliła się do wniosku i podtrzymuje zapisy w SIWZ że nie dopuszcza się zmiany wybranych pojedynczych elementów urządzeń.

Ad . 4

Intencją Zamawiającego jest wykonanie wysokiego standardu wykonania oraz eliminacji osadzania się zanieczyszczeń w miejscach rozgałęziania oraz stabilnego przepływu medium.

Połączenia stali nierdzewnej wykonane w technologii kształtowania szyjek przewyższają inne metody wykonania rozgałęzień, **dlatego właśnie przyjęty w dokumentacji technicznej sposób obróbki plastycznej musi zostać zachowany**(to zwężki, trójniki, króćce, kolana itp. wykonane ze stali nierdzewnej).

Metoda ta stosowana jest w przemyśle farmaceutycznym, spożywczym, chemicznym w związku z tym jest wiele firm, które tę metodę stosują m.in Wilo Polska, Bartosz.

## Pytania :

### Pytanie 1

Z jakiego materiału należy wykonać zbiorniki zestawów aeracji i filtracji ?

Odp:

- wykonanie ze stali nierdzewnej typ 304

### Pytanie 2.

Jaki zestaw pompy płucznej należy skalkulować do wyceny (w projekcie pojawiają się dwa typy)?

Odp:

Zestaw pompy płucznej TP 125-130/4/5,5 kW lub równoważny

**Pytanie 3.** W opisie technicznym SUW Gospodarz w dziale „Technologia montażu zestawów technologicznych” opisany jest sposób wykonania połączeń rurociągów wodnych w budynku -Czy Zamawiający ze względu na obniżenie kosztów dopuszcza wykonanie połączeń rurociągów metodą obróbki skrawaniem na budowie ?

Odp:

Wykonanie połączeń wykonać zgodnie z projektem to jest : rozgałęzienia rur wykonać w technologii wyciągania szyjek metodą obróbki plastycznej a połączenia za pomocą zamkniętych głowic do spawania orbitalnego. Orurowanie urządzeń technologii w budynku SUW należy wykonać w warunkach stabilnej produkcji- **Nie dopuszcza się spawania na obiekcie**

### Pytanie 4

W kosztorysie branży urządzeń technologicznych wpisane jest "trawienie i pasywacja powierzchni wykonanych ze stali kwasoodpornej". W dalszej części kosztorysu brakuje jednak pozycji gdzie można by to pozycję uwzględnić. Proszę o wskazanie pozycji w kosztorysie gdzie należy wycenić trawienie i pasywację.

Odp:

Przy wycenie materiału.

### Pytanie 5

W rozdziale I SIWZ pkt 18 Zamawiający dopuszcza możliwość zaproponowania urządzeń równoważnych – prosimy o wyspecyfikowanie jakie dokumenty powinny być dołączone do oceny technicznej oferty w przypadku zaproponowania urządzeń zamiennych:

**Wszyscy oferenci w celu oceny technicznej oferty już na etapie przetargu są zobowiązani załączyć do oferty :**

a) karty katalogowe zestawów technologicznych: filtrów, areatora, sprężarki, pompy popłucznej, chloratora, agregatu prądotwórczego, przepływomierzy, zbiorników retencyjnych, zestawu pompowego

#### **Pytanie 6**

Prosimy o dokładne sprecyzowanie sposobu obróbki Trawienia elementów wykonanych ze stali kwasoodpornej– czy dopuszcza się wykonanie obróbki na obiekcie ?

Odp:

**TRAWIENIE i PASYWACJA -wymagania odnośnie obróbki powierzchni elementów wykonanych ze stali kwasoodpornych.**

Mając na uwadze zapewnienie odpowiedniej trwałości elementów wykonanych ze stali kwasoodpornych ich powierzchnie bezwzględnie należy poddać trawieniu, a następnie pasywacji. Zabiegi te muszą być koniecznie przeprowadzone na wewnętrznych oraz na zewnętrznych powierzchniach elementów.

Stale kwasoodporne nie poddane zabiegom trawienia i pasywacji po zakończeniu procesów spawalniczych, mają bardzo wysoką skłonność do powstawania korozji wżerowej, w środowiskach zawierających wolny chlor, który jest powszechnie stosowany w stacjach uzdatniania wody, w procesie dezynfekcji. Istotnym zagrożeniem jest również korozja podosadowa, która może wystąpić w sytuacjach wystąpienia osadów np. przy eksploatacji SUW z niepełną wydajnością. Oba rodzaje korozji mogą w bardzo krótkim czasie doprowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia elementów.

**Operacje trawienia, a następnie pasywacji prowadzi się w sposób następujący:**

1. **Rurociągi** - wykonać trawienie, a następnie pasywację **za pomocą kąpeli zanurzeniowej**. Operacje prowadzić dla powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych.
2. **Konstrukcje wsporcza** - wykonać trawienie, a następnie pasywację za pomocą kąpeli zanurzeniowej lub natrysku. Operacje prowadzić dla powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych.
3. **Filtry i aeratory** - wykonać trawienie, a następnie pasywację za pomocą natrysku. Operacje prowadzić dla powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych. Warunek należy spełnić w przypadku filtrów wykonanych ze stali nierdzewnej

Powyższe wymagania nie dotyczą:

1. Elementów złącznych (śruby, nakrętki, podkładki)
2. Obudów szaf elektrycznych

**Uwaga!!!**

**Ze względu na fakt, że Stacja Uzdatniania Wody znajduje się w strefie bezpośredniej ochrony sanitarnej oraz wysokie ryzyko wystąpienia skażenia podczas prowadzenia**

## **operacji trawienia i pasywacji, nie dopuszcza się wykonywania tych operacji na terenie SUW.**

### **Dokumenty i potwierdzenia.**

Wykonanie operacji trawienia i pasywacji należy potwierdzić protokołem zdawczo odbiorczym zawierającym spis elementów poddanych operacjom oraz certyfikatem zawierającym:

- potwierdzenie wykonania operacji trawienia i pasywacji dla elementów ujętych w protokole zdawczo odbiorczym wraz z wyspecyfikowaniem użytych środków trawiących i pasywujących
- wyniki pomiaru potencjału powierzchni,
- informację na temat czasu kąpieli lub natrysku i temperatury.

Do powyższego certyfikatu należy dołączyć kartę charakterystyki środka trawiącego i środka pasywującego

W wypadku przeprowadzania operacji przez wykonawcę, a nie przez wyspecjalizowany zakład, wykonawca zobowiązany jest załączyć umowę zawartą z zakładem utylizacji odpadów lub dokument potwierdzający przekazanie odpadu niebezpiecznego do utylizacji (kwaśna popłuczyna po procesach trawienia i pasywacji z zawartością metali ciężkich).

### **Pytanie 7**

Czy w wycenie należy skalkulować wykonanie wizualizacji i monitoringu urządzeń technologii uzdatniania wody – jeżeli tak prosimy o podanie wytycznych ?

Odp:

Aby udostępnić nadzór nad pracą urządzeń technologicznych stacji uzdatniania wody należy wykońić system umożliwiającego wizualizację i monitorowanie urządzeń, pozwalającego zarówno na lokalny jak i zdalny dostęp do parametrów pracy urządzeń oraz graficznej interpretacji ich pracy (wizualizacji). System powinien być oparty na licencjonowanym pakiecie oprogramowania SCADA. W celu prowadzenia zdalnego nadzoru pracy urządzeń inwestor/użytkownik winien zapewnić stałe łącze internetowe w budynku SUW (telefoniczne, kablowe lub radiowe o przepustowości co najmniej 512 Kb/s z modemem i publicznym statycznym adresem IP) do przesyłu danych na odległość (np. do siedziby użytkownika). Możliwe jest podłączenie stacji do Internetu przez kartę SIM z uruchomioną usługą – statyczny, publiczny adres IP (Orange, T-Mobile, Plus GSM) – warunkiem koniecznym jest zapewnienie zasięgu operatora.

System Wizualizacji pozwala na bieżącą obserwację parametrów pracy urządzeń, rejestrację wybranych parametrów w plikach historycznych oraz ich wyświetlanie w formie wykresów.

Szczegóły:

- rozdzielnica technologiczna ze sterownikiem PLC z udostępnionymi rejestrami
- rozdzielnica zestawu hydroforowego ze sterownikiem dedykowanym z udostępnionymi rejestrami
- rejestracja zdarzeń historycznych (alarmowych, załączeń/wyłączeń wszystkich urządzeń)
- wykresy bieżące - możliwość włączenia wykresu i podgląd wartości zmiennych na wykresie w czasie rzeczywistym
- wykresy historyczne - wszystkie parametry przedstawione na wykresie z możliwością wyboru przedziału czasowego (za okres min 1 rok wstecz)
- animacja obiektów - stan urządzeń: praca, awaria, postój, suchobieg, brak komunikacji; stan przepustnic: otwarta/zamknięta
- dostęp do aplikacji przez przeglądarkę internetową (ze wszystkimi funkcjonalnościami głównej aplikacji dla 1 użytkownika - przy zapewnieniu dostępu do Internetu przez Inwestora)

- lokalny dostęp do aplikacji przez 2 użytkowników (tylko podgląd) + 1 admin (pełen dostęp)

### **Wizualizacja** (schemat technologiczny).

Zakłada się, że w systemie wizualizowane będą zmienne procesowe:

- poziom i objętość wody w zbiornikach retencyjnych (sonda hydrostatyczna w każdym zbiorniku)
- poziom wód popłucznych w odstojniku (sonda hydrostatyczna w odstojniku)
- poziom wody w studniach (sonda hydrostatyczna w każdej studni)
- poziom wody w zbiornikach pośrednich (sonda hydrostatyczna w każdym zbiorniku)
- pomiar prądu obciążenia pomp głębinowych (analogowy przekładnik prądowy dla każdej pompy głębinowej)
- ciśnienie powietrza za rozdzielnią pneumatyczną (przetwornik ciśnienia)
- ciśnienie wody przed filtrami (przetwornik ciśnienia)
- ciśnienie wody za filtrami (przetwornik ciśnienia)
- ciśnienie wody za pompą płuczną (przetwornik ciśnienia)
- ciśnienie powietrza za dmuchawą (przetwornik ciśnienia)
- przepływ wody przez przepływomierz wody surowej (przepływ chwilowy oraz zliczona objętość)
- przepływ wody przez przepływomierz wody za filtrami (przepływ chwilowy oraz zliczona objętość)
- przepływ wody przez przepływomierz wody płucznej (przepływ chwilowy oraz zliczona objętość)
- przepływ wody przez przepływomierz wody na sieć (przepływ chwilowy oraz zliczona objętość)
- stan pracy filtra (praca/ płukanie)
- stanysterowania przepustnic filtrów (otwarta/zamknięta)
- stany dla pompy głębinowej (gotowość/praca/awaria/suchobieg/odstawiona)
- stany dla pomp pośrednich (gotowość/praca/awaria/suchobieg/odstawiona)
- stany dla dmuchawy (gotowość/praca/awaria/odstawiona)
- stany dla pompy płucznej (gotowość/praca/awaria/odstawiona)
- stany dla pompy w odstojniku (gotowość/praca/awaria/odstawiona)
- stany dla przepustnicy odstojnika (gotowość/otwarta/zamknięta/awaria)
- kontrola krańcówek włączów/drzwi
- stan dla sprężarki (praca/awaria)
- pomiar mętności wody za filtrami
- natężenie promieniowania lampy UV
- awaria lampy UV
- awaria chloratora
- awaria niskie ciśnienie powietrza
- stop SUW
- awaria stacji uzdatniania wody
- awaria zasilania
- awaria przetworników
- dla zestawu hydroforowego :
  - o stan pracy dla pomp (gotowość/praca/awaria/suchobieg/odstawiona)
  - o ciśnienie za zestawem hydroforowym
  - o częstotliwość na wyjściu przetwornicy
  - o awaria zestawu hydroforowego

## Wykresy

Udostępnione zostaną wykresy z dowolnie wybieranego zakresu czasowego:

- poziom wody w zbiornikach retencyjnych
- poziom wody w zbiornikach pośrednich
- prąd obciążenia pomp głębinowych
- wartość ciśnienia za zestawem hydroforowym
- wartość przepływów przez przepływomierze

## Raporty

Udostępniona zostanie możliwość generowania raportów (dobowe/miesięczne) dla dowolnie wybieranego zakresu czasowego:

- zliczanie przepływu (wartość średnia/maksimum/minimum)
- czas pracy pompy
- liczba załączeń pompy

## Historia zdarzeń

Lista komunikatów zawierać będzie wszystkie zdarzenia istotne dla procesu.

- stany pompy głębinowej/pompy pośredniej/pompy płucznej/pompy odstojnika/dmuchawy (praca/awaria)
- wystąpienie suchobiegu pompy głębinowej/pompy pośredniej
- przekroczenie znamionowego prądu obciążenia pompy głębinowej
- wystąpienie suchobiegu zestawu hydroforowego
- stany przepustnic filtrów (otwarcie/zamknięcie)
- awaria zasilania
- włamanie (krańcówki włączów/drzwi)
- brak komunikacji
- awaria przetworników (sonda hydrostatyczna, przetwornik ciśnienia)

Wraz z systemem będzie zapewniona dostawa i instalacja następujących urządzeń:

Serwer/stanowisko operatorskie – o parametrach co najmniej:

1	Procesor	Intel Core i3
2	Pamięć RAM	8GB
3	Dysk twardy	500GB
4	Karta graficzna	Intel HD
6	Zasilacz	UPS – układ zasilania awaryjnego
7	Monitor	Przekątna: 24" Rozdzielczość: 1920 x 1080
8	Dodatkowe wyposażenie	Klawiatura, mysz komputerowa, listwa antyprzebieciowa, drukarka laserowa A4
9	Oprogramowanie	MS Windows prof. 64bit, licencja SCADA

Zakres dostawy:

- Stanowisko operatorskie (zestaw komputerowy i monitor) – 1 kpl (parametry wg opisu wizualizacji i monitoringu)

- Switch internetowy – 1 szt
- Wykonanie i zainstalowanie oprogramowania – szt 1
- Uruchomienie systemu wizualizacji, po spełnieniu zakresu, którego nie obejmuje dostawa tj:
  - połączenia kablem transmisyjnym komputera z modemem internetowym (ADSL, Wi-Fi, itp. – w zależności od sposobu przyłączenia do Internetu)
  - przyłączenia do Internetu wraz z modemem dostępowym
  - konfiguracji połączeń internetowych
  - przyłączenia do Internetu stacji operatorskiej
  - abonamentu za dostęp do Internetu
- zakupu z użytkowaniem kart SIM do modemów w celu połączenia stacji do Internetu przez sieć

## **Pytania :**

1. Prosimy o usunięcie z wymagań dot. Pompowni głównej – zestawu hydroforowego pomp II stopnia, zapisku odnoszącego się do konieczności posiadania przez urządzenie Aprobata Technicznej COBRTI INSTAL, z uwagi na fakt, iż Instytut Techniki Budowlanej (dawniej COBRTI INSTAL) nie wydaje już Aprobata Technicznych na urządzenia stosowane w stacjach uzdatniania wody.

Zgodnie z art. 9, ust. 1 ustawy o wyrobach budowlanych z dn. 16.04.2004 r. (Dz.U. Nr 92/2004, poz. 881) aprobaty techniczne mogą być udzielane dla wyrobów budowlanych objętych mandatami udzielonymi przez Komisję Europejską na opracowanie europejskich norm zharmonizowanych lub wytycznych do Europejskich Aprobata Technicznych, albo wyrobów budowlanych, których właściwości użytkowe, odnoszące się do wymagań podstawowych, różnią się istotnie od właściwości określonych w Polskiej Normie wyrobu. Wykaz mandatów zamieszczony jest w obwieszczeniu Ministra Infrastruktury z dn. 05.07.2004 r. – Monitor Polski Nr 32/2004 poz. 571. Urządzenia stosowane w stacjach uzdatniania wody nie są objęte mandatem M/136 Wyroby mające kontakt z wodą przeznaczoną do spożycia przez ludzi, zgodnie z treścią Aneksu nr 1 do mandatu M/136.

2. W projekcie, w branży technologicznej mowa jest o wyposażeniu zestawów filtracyjnych w 6 przepustnic z napędem pneumatycznym, natomiast na schemacie technologicznym, rys. 1 a wypisane są przepustnice z siłownikami elektrycznymi. Proszę o wyjaśnienie tej rozbieżności, czyli jakie tak naprawdę przepustnice należy brać pod uwagę przy tworzeniu kosztorysu?

3. W projekcie, w branży technologicznej widać kolejną rozbieżność, która dotyczy zestawu płucznego. W dwóch różnych miejscach podany jest konkretny model pompy płucznej firmy Grundfos, przy czym w jednym TP 125-130/4 w drugim TP 125-110/4. Proszę o informację, którą pompę przyjąć do kosztorysu.

4. Z uwagi na brak w projekcie branży technologicznej podstawowych danych technicznych-technologicznych zastosowanych podzespołów zwracam się z prośbą o udostępnienie na Państwa stronie internetowej pełnej dokumentacji projektowej dotyczącej stacji uzdatniania wody w Rzgowie.

Na ten moment na stronie umieszczone są np. jedynie rysunki dotyczącej technologii. Wykonawca, który będzie startował w tym przetargu musi wykazać, że zaproponowane urządzenia zamienne będą równoważne i zgodne z dokumentacją projektową, która jest niepełna.

Wnosimy o uzupełnienie zamieszczonego projektu m.in. o:

- karty katalogowe kompletnej technologii ze wskazaniem warunków i parametrów technicznych,
- karty katalogowe zestawu technologicznego aeracji AIC1200,
- kartę katalogową zestawu filtracji FIC/106/6156,
- kartę katalogową zestawu hydroforowego ZH-ICL/M4.25.4B/5,5kW+ TP-125-130 (lub 110)/4/5,5 kW
- kartę katalogową zestawu dmuchawy DIC-83H z zaznaczeniem o jaką dmuchawę opiera się zestaw,
- dokumentację rozdzielni pneumatycznej, dokumentację projektową rozdzielni technologicznej wraz ze schematami podłączeń.

5. Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ) punkt 2.3.2. Uwagi końcowe zawiera następujący zapis: „Zaproponowane przez oferenta rozwiązania i materiały równoważne zostaną potwierdzone przez projektanta, że są rzeczywiście równoważne. Jest to postępowanie niezgodne z ustawą Prawo Zamówień Publicznych, zapisy te naruszają art. 7 ust. 1 Prawa Zamówień Publicznych łamiąc zasadę uczciwej konkurencji. Powyższy zapis bezpodstawnie uzależnia i zawęża wybór dostawcy do firmy wykazanej w projekcie, poprzez znaki towarowe i nazwy oraz jest to niezgodna z prawem próba ze strony projektanta uzależnienia od jego zgody na etapie przetargu wyboru urządzeń równoważnych. Taki proceder jest niezgodny z Prawem Zamówień Publicznych (art. 29 cytowanej ustawy) i w sposób jednoznaczny sugeruje tendencyjność wyboru mającej w swojej treści próbę wyłudzenia zamówienia na rzecz urządzeń firmy, której znaki towarowe są zawarte w projekcie. Należy również podkreślić fakt, że projektant nie jest stroną w postępowaniu przetargowym. Wobec powyższego wzywamy o usunięcie zapisów niezgodnych z Prawem Zamówień Publicznych.

6. Zamawiający nie może oczekiwać równoważności dla wszystkich parametrów lecz musi określić kluczowe, które będą rozpatrywane jako równoważne. W związku z tym prosimy o określenie minimalnych parametrów kluczowych, które będą rozpatrywane dla urządzeń: aerator, filtry, dmuchawa, sprężarka, zestaw hydroforowy, pompa płuczna.

7. Wnosimy o wykreślenie zapisów STWIOR i Opisu technicznego dotyczących konieczności wykonania połączeń za pomocą zamkniętych głowic do spawania orbitalnego oraz zastosowania technologii wyciągania szyjek metodą obróbki plastycznej. Zapis taki narusza art. 7 ust.1 oraz art. 29 ust. 2 i 3 ustawy PZP.



Wymaganie wykonania wszelkich rozgałęzień rur za pomocą kształtowania szyjek uważamy za bezpodstawne ze względu na pomijalne różnice strat ciśnienia i opory przepływu, mieszczące się w granicy błędu pomiarowego, brak różnic w jakości połączeń, ich estetyce - brak jest zatem podstaw technologicznych (dla całego procesu) wyłączenia technologii spawalniczych w wykonaniu odgałęzień. Uważamy również, jako długoletni producent urządzeń do uzdatniania wody, iż wyciąganie szyjek prowadzi do zmniejszenia wytrzymałości materiału – pocienianie ścianek rurociągów. Jednocześnie pragniemy zauważyć, że stosowanie redukcji i kształtek produkowanych jak wspomniano m.in. dla rynku spożywczego właśnie metodą kształtowania szyjek zwiększa koszty instalacji. W celu uzyskania odpowiedniej jakości spoin wystarczające jest wykonanie ich np. metodą TIG w osłonie gazów szlachetnych, np. argonu. Taka technologia gwarantuje uzyskanie wysokich jakości spawów jak i rurociągów.

Ponadto chcielibyśmy zauważyć, iż żadne wymagania ani obowiązujące normy branżowe nie narzucają tej metody.

8. Projektant w stosunku do zaprojektowanych urządzeń technologicznych, a w szczególności do zestawu aeracji i filtracji używa stwierdzenia: „wg dokumentacji INSTALcompact”, co oznaczać może wszystko. Prosimy zatem o dokładne określenie co kryje się pod tym sformułowaniem, np. udostępniając tą dokumentację.

9. Prosimy, aby Zamawiający podał dokładne parametry, które określają równoważność dla sterownika ICSW oraz wskazał na przynajmniej jeden sterownik równoważny dla sterownika ICSW.

W świetle powyższych faktów oraz obowiązujących przepisów, wnosimy o:

- wykreślenie żądania posiadania przez zestaw hydroforowy Aprobata Technicznej COBRTI INSTAL,
- wykreślenie zapisu odnoszącego się do projektanta jako osoby do opiniowania równoważności proponowanych rozwiązań,
- uzupełnienia brakującej dokumentacji,
- przesunięcie terminu składania ofert o czas niezbędny dla rozstrzygnięcia wątpliwości oraz przygotowania najlepszej oferty."

## **Odpowiedzi:**

Ad 1.

Zamawiający przychylił się do prośby i usuwa konieczność posiadania Aprobata Technicznej Cobrti Instal

Na zestaw hydroforowy pomp II stopnia będzie wymagana deklaracja zgodności oraz atest PZH na kompletne urządzenie;

Ad2 .

Do wyceny należy skalkulować przepustnice z napędem pneumatycznym;

Ad 3

Należy skalkulować do wyceny zestaw pompy płucznej TP 125-130/4/5,5 kW lub równoważny

Ad 4.

Wszystkie parametry do doboru urządzeń równoważnych są dokładnie sprecyzowane w dokumentacji projektowej „Opis Techniczny SUW Gospodarz” pkt 6. oraz załączonych rysunkach.

Ad. 5

Zamawiający w przypadku stwierdzenia zaoferowania materiałów bądź urządzeń równoważnych do wskazanych w dokumentacji projektowej może uzyskać opinię biegłego (np. autora dokumentacji projektowej) czy zaoferowane rozwiązania są w istocie równoważne do wskazanych w projekcie. Zamawiający podtrzymuje treść zapisów w SIWZ.

Ad. 6.

1.	Zestaw areacji AIC1200 lub równoważne	<p>Aerator Dn 1200, V=2,3 m3, ciśnieniowy, w wykonaniu ze stali kwasoodpornej 1.4301, z wymuszonym przepływem powietrza, ze złożem z pierścieniami wypełniającymi, ze spustem, z kurkiem do poboru wody do analizy, z odpowietrznikiem ze stali nierdzewnej, z możliwością ręcznego odpowietrzania odprowadzonego przewodem nierdzewnym stalowym do kanalizacji popłuczyn, z manometrem o odpowiedniej skali na wejściu.</p> <p>Sprężarka bezolejowa z funkcją automatycznego restartu, ze zbiornikiem 200 l, o parametrach q = 15 m3/h przy p=0,8 MPa. oraz p= 2,4 kW</p> <p>Orurowanie zestawu ze stali kwasoodpornej 1.4301, z rur z wyciąganymi szybkami, kołnierze luźne nierdzewne, śruby i nakrętki nierdzewne, przepustnice z dyskami nierdzewnymi. Łączenie rur przy pomocy spawania orbitalnego w komorze zamkniętej.</p> <p>Zestaw aeracji powinien posiadać atest PZH na kompletne urządzenie. Nie dopuszcza się stosowania atestów częściowych na poszczególne podzespoły zestawu.</p>
2.	Zestawy filtracyjne FIC/106/6126	<p>Zestawy filtracyjne ze zbiornikami 2 x1600mm, o wysokości walczaka 1600 mm, w wykonaniu ze stali kwasoodpornej 1.4301, z włączami górnym i bocznym, - laterale ze stali nierdzewnej OH18N9; z szczelinami filtracyjnymi o szerokości 0,45 mm,</p> <p>- głowica filtracyjna dla zamocowania drenażu ze stali nierdzewnej OH18N9,</p> <p>- odpowietrznik G 3/4" ze stali nierdzewnej OH18N9, Przewód elastyczny odprowadzony do skrzyni pomiarowej z drenażem rurowym promienistym w wykonaniu ze stali kwasoodpornej 1.4301 ze szczelinami o wielkości nie większej niż 0,5 mm.</p> <p>Złoże filtracyjne kwarcowo-katalityczne, konstrukcja i uziarnienie złoża wg. projektu. Praca automatyczna z możliwością ręcznego zamykania przepustnic.</p> <p>Orurowanie zestawu ze stali kwasoodpornej 1.4301 z rur z wyciąganymi szybkami, kołnierze luźne, nierdzewne, śruby i nakrętki nierdzewne. Łączenie rur przy pomocy spawania orbitalnego w osłonie gazów szlachetnych.</p>

		<p>Osprzęt każdego filtra stanowi sześć przepustnic z napędem pneumatycznym, z dyskami nierdzewnymi, z siłownikami pneumatycznymi, posiadającymi zaworki sterujące i tłumiące, umożliwiającymi automatyczną pracę w cyklu filtracji i regeneracji oraz odcięcie pojedynczego filtra w przypadku konieczności, pomiar ciśnienia na górze oraz na dole filtra, przewód odwodnienia filtra o średnicy minimum 50 mm, odpowietrznik ze stali nierdzewnej z możliwością odcięcia odpowietrznika i odpowietrzenia ręcznego. Przewód odpowietrzenia ręcznego ze stali kwasoodpornej 1.4301, wprowadzony do skrzyni przelewowej, z możliwością kontroli wizualnej odpowietrzenia.</p> <p>Skrzynia przelewowa ze stali kwasoodpornej 1.4301, z zabezpieczeniem od góry przed wychłapywaniem popłuczyn. Za zestawem filtrów kurek do poboru wody do analizy.</p>
3	Zestaw hydroforowy ZH-ICL/MP 4.15.4B/4,0 kW	<p>Zestaw hydroforowy o wysokiej sprawności (energooszczędny) o punkcie pracy zestaw-sieć wodociągowa rozdzielcza - Q=50 m<sup>3</sup>/h, H=41 m H<sub>2</sub>O, składający się z czterech pomp ( w tym jedna rezerwowa), o stabilnym ciśnieniu, sterowany falownikiem, współpraca falownika z dowolną pompą, płaszcz pomp, wał, wirniki oraz podstawa pompy ze stali austenitycznej, orurowanie zestawu oraz rama wsporcza wykonana ze stali kwasoodpornej 1.4301 zgodnie z PN-EN 10088-1, wszystkie spoiny wykonane w technologii właściwej dla stali kwasoodpornej metodą TIG przy użyciu głowicy zamkniętej do spawania orbitalnego w osłonie argonowej. Kolektory z króćcami przyłączeniowymi ze stali kwasoodpornej - kołnierze wywijane wykonane również ze stali kwasoodpornej 1.4301. Odgałęzienia kolektorów wykonane metodą kształtowania szyjek. Na kolektorze tłocznym zamontowane zbiorniki przeponowe w odpowiedniej ilości. Kolektor tłoczny zamontowany powyżej kolektora ssawnego. Konstrukcja wsporcza zestawu wykonana ze stali kwasoodpornej 1.4301. <u>Na ramie zestawu zamontowana pompa płucząca.</u> Na wejściu kolektora tłocznego do sieci kurek do pobory wody do analizy.</p> <p>Zestaw hydroforowy powinien posiadać atest PZH na kompletne urządzenie. Nie dopuszcza się stosowania atestów częściowych na poszczególne podzespoły zestawu.</p>
12.	<p>Orurowanie (kołnierze, śruby) oraz konstrukcje wsporcze wykonana ze stali nierdzewnej X5CrNi 18-10 (1.4301) zgodnie z PN-EN 10088-1 Rozgałęzienia rur są wykonywane w technologii wyciągania szyjek metodą obróbki plastycznej a połączenia za pomocą zamkniętych głowic - nominalne ciśnienie pracy PN16</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- grubości ścianek</li> <li>- rurociąg DN 25 – DN 200 – 2 mm</li> <li>- rurociąg DN 250 – DN 400 – 3 mm</li> </ul>	

13.	Trawienie i Pasywacja powierzchni ze stali kwasoodpornej			
-----	--	--	--	--

Ad 7.

Intencją Zamawiającego jest wykonanie wysokiego standardu wykonania oraz eliminacji osadzania się zanieczyszczeń w miejscach rozgałęziania oraz stabilnego przepływu medium.

Połączenia stali nierdzewnej wykonane w technologii kształtowania szyjek przewyższają inne metody wykonania rozgałęzień, **dlatego właśnie przyjęty w dokumentacji technicznej sposób obróbki plastycznej musi zostać zachowany**(to zwęzki, trójniki, króćce, kolana itp. wykonane ze stali nierdzewnej).

Metoda ta stosowana jest w przemyśle farmaceutycznym, spożywczym, chemicznym w związku z tym jest wiele firm, które tę metodę stosują m.in Wilo Polska, Bartosz.

Ad. 8

Wyjaśnienie znajduje się w odpowiedzi Ad. 6

Ad. 9

Funkcje sterownika są dokładnie opisane w dokumentacji projektowej „Rozdzielnica Technologiczna ze sterownikiem ICSW „, str 17-19

Sterownik równoważny np. Siemens S7-1200

## Pytania :

1. W związku z rozbieżnościami między opisem technicznym a danymi z karty katalogowej prosimy o informację z jakiego gatunku stali mają być wykonane zbiorniki retencyjne.

## Odpowiedzi:

Ad. 1 Zbiorniki retencyjne mają być wykonane zgodnie z opisem technicznym.

Zbiornik ma być wykonany z elementów stalowych (stal niskowęglowa), atestowanych.

## Pytania :

1. Podczas wizji lokalnej dnia 3.12.2015r stwierdzono zły stan techniczny armatury studziennej.

Prosimy o potwierdzenie, że z zakresu prac jest wyłączona wymiana lub remont obudowy studni głębinowej oraz armatury studziennej.

Ad. 1 Potwierdzamy.

2. Prosimy o potwierdzenie, że Projektant nie przewiduje demontażu i utylizacji istniejącej, zewnętrznej izolacji budynku hali filtrów wykonanej prawdopodobnie z płyty azbestowo-cementowej.

Ad. 2 Projektant w dokumentacji przewidział demontaż płyty okładzinowej. Pozycja ta nie została ujęta w przedmiarach i zostanie ona dodana wraz z utylizacją jako oddzielny przedmiar.