

RK.271.2.2021

Wyjaśnienie nr 3

Wykonawcy zainteresowani udziałem w postępowaniu

Dotyczy postępowania o udzielenie zamówienia publicznego RK.271.2.2021 **Przebudowa i nadbudowa pompowni wody w Chmielewie oraz stacji uzdatniania wody w Górkach Grubakach**

Do Zamawiającego wpłynęły zapytania.
Zamawiający udziela wyjaśnień:

W związku z chęcią przystąpienia do ogłoszonego przez Państwa ogłoszenia nr RK.271.2.2021 pn. „Przebudowa i nadbudowa pompowni wody w Chmielewie oraz stacji uzdatniania wody w Górkach Grubakach” prosimy o wyjaśnienie zapisów zamieszczonych w STWiOR w przedmiotowym postępowaniu:

Część 1

W STWiOR - Branża sanitarna, Stacji Uzdatniania Wody w pkt. 2.2. „Napowietrzanie wody ciśnieniowe” zapisano:

Napowietrzanie i mieszanie wody z powietrzem odbywać się będzie w zestawie napowietrzającym ZN 1800 lub równoważnym o pojemności 5 m³ wypełniony pierścieniami VSP o powierzchni czynnej 185m²/m³ w ilości co najmniej połowy objętości zestawu aeracji. Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna dwuskładnikowa typ EPX 1000 grubości 1000 micrometrów - nakładana natryskowo elastomerem poliuretanowym, polimocznikowym, utwardzana chemicznie i termicznie. Na zaprojektowany zestaw napowietrzania ZN składa się: Aeratora ciśnieniowego PN 6 z stali czarnej średnicy D=1000 mm,

o Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna EPX1

o Powłoka EPX1 jest dwuskładnikową bezrozpuszczalnikową, bezszwową (nie zawiera substancji lotnych) powłoką wysokiej jakości stosowana na powierzchnie stalowe Typ EPX1/ Ral 5015, grubości 1000 micrometrów. Powłoka nakładana natryskowo elastomerem polimocznikowym, przy ciśnieniu min 150-200 BAR utwardzana chemicznie i termicznie (spełnione oba warunki) powłoka nie utlenia się powłoka odporna na zarysowania, elastyczna i sprężysta EPX1 jest, trudnościeralnym pokryciem o strukturze drobno porowatej odpornym na agresywne substancje chemiczne np: rozcieńczone ługi, kwasy, alkohol, detergenty, paliwa i inne ropopochodne, oczywiście na wodę morską również. Powierzchnie stalowe powinny być odtłuszczone i oczyszczone mechanicznie (do SA2 Â). Powłoka ma tworzyć jednolitą, monolityczną warstwę, szczelną i dobrze przylegającą do podłoża tworząc membranę izolacyjną (nie dopuszcza się wykonania urządzeń z miejscami niedostępnymi dla prawidłowego wykonania powłoki- np: wycięcia

okienek na nogach, montaż tabliczek producenta).

Wytrzymałość :

Właściwości fizyczne powłoki:

Wytrzymałość na rozciąganie po 24h min. 16 MPa EN ISO 527

Wydłużenie przy zerwaniu po 24h min. 400 % EN ISO 527

Wytrzymałość na rozciąganie (min) 22 MPa EN ISO 527

Wydłużenie przy zerwaniu(min) 450% EN ISO 527

Przyczepność do stali powyżej 5 MPa EN ISO 4624

Twardość Shore'a 96A, 45D EN ISO 868

Ścieralność (indeks Tabera, 1000g/1000 cykli, koła H22). poniżej 100mg EN ISO 5470-1

Mostkowanie rys (-20°C) Klasa A5 (>2.5 mm) EN 1062-7

Nasiąkliwość wodą (7 dni) do 2%

Wykonanie aeratora: okna w nogach, mocowanie elementów zewnętrznych zapewniające prawidłowe wykonanie powłok właz na windzie, części ruchome, pokrywy włazów cynkowane, wziernik 150mm cynkowany.

o Odpowietrznika, typ 1.12G 1",31

o 1 właz boczny rewizyjny z windą

o Złoże w postaci pierścieni VSP,

o 2 przepustnic w obudowie epoksydowanej GGG50 z napędami ręcznymi,

o Orurowania – rur i kształtek ze stali kwasoodpornej; Kołnierze ze stali 304; Śruby, podkładki, nakrętki: ze stali 304,

o Konstrukcji wsporczej ze stali kwasoodpornej wraz z obejmami ze stali kwasoodpornej,

o Niezbędnych przewodów elastycznych,

o Manometr,

o Zawór bezpieczeństwa,

o Zawory czerpalne.

Nie dopuszcza się stosowania kołnierzy przetłaczanych, pocienianych. W celu udowodnienia równoważności należy załączyć do oferty: rysunek techniczny w skali rzut z góry, boku, przodu tyłu i

od dołu, atest PZH na kompletne urządzenie, deklarację zgodności. Układ Napowietrzający musi posiadać atest PZH na kompletne urządzenie.

Pytanie nr 1

Dlaczego zamawiający zaakceptował podane w STWiOR parametry powłoki:

„Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna dwuskładnikowa typ EPX 1000 grubości 1000 micrometrów - nakładana natryskowo elastomerem poliuretanowym, polimocznikowym, utwardzana chemicznie i termicznie”

pomimo tego, iż wg parametrów technicznych podanych przez producenta powłoki w jego dokumentacji technicznej, nie spełniają one określonych wymogów zamawiającego co do zabezpieczenia pokrywanych powierzchni.

Jednocześnie, pragniemy nadmienić, że są powszechnie stosowane powłoki wewnętrzne zabezpieczone farbą z atestem PZH, oraz powłoki zewnętrzne zabezpieczona zestawem farb epoksydowo – poliuretanowych (klasa korozyjności C3) mają ugruntowaną i sprawdzoną

pozycję na rynku polskim, mają uzasadnienie ze względów ekonomicznych oraz - co nie jest bez znaczenia - polskich producentów?

ODPOWIEDŹ:

**Zamawiający nie wyraża zgodny na zamianę grubości powłoki malarskiej.
Należy zastosować powłokę malarską polimocznikową o grubości 1000 micrometrów.**

Część 2

Pytanie nr 2

W STWiOR - Branża sanitarna, Stacji Uzdatniania Wody w pkt. 2.3. „Filtracja” zapisano:

Do uzdatniania wody przyjęto 6 szt, szeregowo pracujących zespołów filtracyjnych (3+3).
Zaprojektowany zespół filtracyjny ZF składa się z:

- Filtra ciśnieniowego PN 6 z stali czarnej o średnicy D=2400 mm,
- Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna EPX1
- Powłoka EPX1 jest dwuskładnikową bezrozpuszczalnikową, bezszwową (nie zawiera substancji lotnych) powłoką wysokiej jakości stosowana na powierzchnie stalowe Typ EPX1/ Ral 5015, grubości 1000 micrometrów. Powłoka nakładana natryskowo elastomerem polimocznikowym, przy ciśnieniu min 150-200 BAR utwardzana chemicznie i termicznie (spełnione oba warunki) powłoka nie utlenia się powłoka odporna na zarysowania, elastyczna i sprężysta EPX1 jest, trudnościeralnym pokryciem o strukturze drobno porowatej odpornym na agresywne substancje chemiczne np: rozcieńczone ługi, kwasy, alkohol, detergenty, paliwa i inne ropopochodne, oczywiście na wodę morską również. Powierzchnie stalowe powinny być odtłuszczone i oczyszczone mechanicznie (do SA2 $\tilde{\sim}$). Powłoka ma tworzyć jednolitą, monolityczną warstwę, szczelną i dobrze przylegającą do podłoża tworząc membranę izolacyjną (nie dopuszcza się wykonania urządzeń z miejscami niedostępnymi dla prawidłowego wykonania powłoki np: wycięcia okienek na nogach, montaż tabliczek producenta). Dzięki bardzo wysokiej odporności na ścieranie filtr wewnątrz jest odporny na ruch złoża i nie powoduje wycierania powierzchni i nie ma korozji.

Właściwości fizyczne powłoki:

Wytrzymałość na rozciąganie po 24h min. 16 MPa EN ISO 527

Wydłużenie przy zerwaniu po 24h min. 400 % EN ISO 527

Wytrzymałość na rozciąganie (min) 22 MPa EN ISO 527

Wydłużenie przy zerwaniu(min) 450% EN ISO 527

Przyczepność do stali powyżej 5 MPa EN ISO 4624

Twardość Shore'a 96A, 45D EN ISO 868

Ścieralność (indeks Tabera, 1000g/1000 cykli, koła H22). poniżej 100mg EN ISO 5470-1

Mostkowanie rys (-20° C) Klasa A5 (>2.5 mm) EN 1062-7

Nasiąkliwość wodą (7 dni) do 2%

- Wykonanie filtrów: okna w nogach, mocowanie elementów zewnętrznych zapewniające prawidłowe wykonanie powłok włącz na windzie, części ruchome, pokrywy włączów cynkowane, wziernik 150mm cynkowany, W filtrach od DN 1600 górny włącz zasypowy

zawulkanizowany gumą na stałe (wielokrotny montaż i demontaż bez wymiany uszczelki- jej brak). W dolnym dnie dodatkowy wąż opróżniający z otworem min fi 120mm Przy przyłączy bocznym zasilającym wewnątrz filtra zakończenie stożkiem dla równomierności napływu i efektywniejszego płukania,

→ Drenaż wysokooporowy, dyszowy ze stali AISI 304, dysze PP szczelinowe, pionowe, montaż dysz poprzez adapterowy system tuleii mocujących (wykonanie materiałowe: AISI 304, PVC 60° Sh.A - PP/EPDM 65° Sh:A) sumaryczna powierzchnia otworów nie powinna wynosić mniej niż 0,5% powierzchni filtra ,

→ Odpowietrznika, typ 1.12G 1' ' ,

→ Wziernik

→ Złoża filtracyjnego,

→ Wąż boczny z windą

→ 6 przepustnic w obudowie epoksydowanej GGG50 z napędami pneumatycznymi oraz sygnalizacją położenia on/off,

→ Orurowania - rur i kształtek ze stali 1.4301, Kołnierze ze stali 304; Śruby, podkładki, nakrętki: ze stali 304,

→ Konstrukcji wsporczej ze stali 1.4301wraz z obejmami,

→ Niezbędnych przewodów elastycznych,

→ Manometry,

→ Zawory czerpalne.

Nie dopuszcza się stosowania kołnierzy przetłaczanych, pocienianych. Odgałęzienia rurociągów są

wykonane metodą kształtowania szyjek.

Inspektor nadzoru winien sprawdzić zastosowane złoża filtracyjne, które w znaczący sposób będzie redukowało ponadnormatywne związki żelaza, manganu. Z zasypania złoża filtracyjnego należy sporządzić protokół i określić ilość złoża.

Złoże kwarcowe

- Uziarnienie 0,71-1,25mm

- Średnica czynna d10 - 0,78mm

- Współczynnik nierównomierności WR - 1,5

- Porowatość - 40%

- Zawartość zanieczyszczeń ilasto-gliniastych <1%

- Zawartość siarczanów i siarczków - niedopuszczalne

- Zawartość zanieczyszczeń organicznych - niedopuszczalne

- Zawartość węglanów <1%

- Zawartość krzemionki ≥ 90%

- Ścieralność ziaren <0,5%

- Rozkruszalność <4%

- Atest PZH

Złoże braunsztynowe

- Uziarnienie 1 - 3 mm

- Średnica czynna d10 - 1,3 mm

- Współczynnik nierównomierności WR - 1,5

- Gęstość pozorną - 4,0 - 4,2 g/cm³

- Ciężar nasypowy 1,9 - 2,0 t/m³

- Zawartość według miareczkowania MnO₂ >83% (nie dopuszcza się wykazywania zawartości za

pomocą wskaźnika przeliczeniowego)

- wilgotność <3%
- nie wymaga regeneracji.
- Atest PZH

Złoża filtracyjne powinny być zgodne z normą PN-EN 12904

Złoża filtracyjne kwarcowe powinny charakteryzować się następującymi właściwościami:

- zawierać min. 97% SiO₂,
- maksymalna ilość podziarna dla granulacji drobnej 5%,
- maksymalna ilość podziarna dla granulacji drobnej 5%,
- maksymalna ilość podziarna dla granulacji grubej 10%,
- maksymalna ilość podziarna dla granulacji grubej 10%.

W celu udowodnienia równoważności należy załączyć do oferty: rysunek techniczny w skali rzut z

góry, boku, przodu tyłu i od dołu, atest PZH na kompletne urządzenie, deklarację zgodności, krzywą

przesiewu złożeń wykonaną przez upoważnioną do tego typu badań jednostkę badawczą, graficzny

schemat płukania filtrów oraz instalacji sterującej. Zespół Filtracyjny musi posiadać atest PZH na kompletne urządzenie

Pyt. 2 Czy Zamawiający wyrazi zgodę na zastosowanie wypełnienia w postaci: pierścieni białego w ilości co najmniej połowy objętości zestawu aeracji?

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający nie wyraża zgody

Pytanie nr 3

Prosimy o wyjaśnienie, dlaczego zamawiający zaakceptował podane w STWiOR parametry powłoki dla filtrów

„Powłoka zewnętrzna i wewnętrzna dwuskładnikowa typ EPX 1000 grubości 1000 micrometrów - nakładana natryskowo elastomerem poliuretanowym, polimocznikowym, utwardzana chemicznie i termicznie”

pomimo, iż wg parametrów technicznych podanych przez producenta powłoki w jego dokumentacji technicznej, nie spełniają one określonych wymogów zamawiającego co do zabezpieczenia pokrywanych powierzchni.

Jednocześnie, pragniemy nadmienić, że są powszechnie stosowane powłoki wewnętrzne zabezpieczone farbą z atestem PZH, oraz powłoki zewnętrzne zabezpieczona zestawem farb epoksydowo – poliuretanowych (klasa korozyjności C3) mają ugruntowaną i sprawdzoną pozycję na rynku polskim, mają uzasadnienie ze względów ekonomicznych oraz - co nie jest bez znaczenia - polskich producentów?

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający nie wyraża zgodny na zamianę grubości powłoki malarskiej.

Należy zastosować powłokę malarską polimocznikową o grubości 1000 micrometrów.

Pytanie nr 4

Pyt.4 Czy Zamawiający wyrazi zgodę na zastosowanie drenażu filtracyjnego w postaci: powszechnie stosowanego w filtrach ciśnieniowych „Drenaż płytowy z nakręconymi dyszami filtracyjnymi do płukania wodą i powietrzem – materiał wykonania dysz: tworzywo sztuczne. Dysze z atestem PZH.?

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający wyraża zgodę na zastosowanie drenażu płytowego z dyszami filtracyjnymi.

Prosimy o wyjaśnienie dlaczego zostały zaakceptowane przez zamawiającego w STWiOR parametry złoża, które z technologicznego i ekonomicznego punktu widzenia są nieuzasadnione ekonomicznie a mianowicie:

„Złoże kwarcowe- Uziarnienie 0,71-1,25mm - Średnica czynna d_{10} – 0,78mm - Współczynnik nierównomierności WR – 1,5 - Porowatość – 40% - Zawartość zanieczyszczeń ilasto-gliniastych <1% - Zawartość siarczanów i siarczków – niedopuszczalne - Zawartość zanieczyszczeń organicznych – niedopuszczalne -Zawartość węglanów <1% - Zawartość krzemionki $\geq 90\%$ - Ścieralność ziaren <0,5% -Rozkruszalność <4%”

gdy tymczasem przy takim samym efekcie technologicznym można zastosować złoże kwarcowe, płukane, suszone o granulacji 0,8 -1,4 mm, zawartość $SiO_2 > 95\%$, „naziarno max 5%, podziarno max 5%, złoże zgodne z normą PN-EN 12904, posiadające atest PZH

Pragniemy nadmienić, iż zmiana rodzaju złoża nie wpłynie na funkcjonowanie projektowanego układu technologicznego

ODPOWIEDŹ:

Należy zastosować złoża suszone o uziarnieniu zgodnym z dokumentacją projektową.

Prosimy o wyjaśnienie dlaczego w zapisach STWiOR zostało zastosowane badanie ditlenku manganu metodą miareczkowania jeśli dużo dokładniejszy jest pomiar MnO_2 odbywający się poprzez metodę spektometrii mas z jonizacją w plazmie indukcyjnie sprzężonej samego Mn?

ODPOWIEDŹ:

Nie dopuszcza się określania ilości dwutlenku węgla metoda wskaźnikową z zawartości Mn.

Zamawiający podtrzymuje wymóg dla złóż zgodnie z dokumentacją projektową.

Pytanie nr 6

Prosimy o wyjaśnienie dlaczego w zapisach STWiOR zostało zastosowana do wszystkich złóż norma PN-EN 12904 gdy tymczasem dla złóż katalitycznych obowiązująca norma jest PN EN 13752:2012(E)?

ODPOWIEDŹ:

Norma PN-EN 12904 dotyczy złóż kwarcowych

Pytanie nr 7

Prosimy o wyjaśnienie dlaczego w zapisach STWiOR zostało zapisane żądanie wykonania „krzywej przesiewu złóż wykonaną przez upoważnioną do tego typu badań jednostkę badawczą gdy tymczasem, krzywą przesiewu wykonują zakłady wydobywcze na atestowanych sitach przesiewowych?

Żwirki kwarcowe wydobywane na terenie naszego kraju, posiadają wysokie parametry jakościowe, a większość zakładów wydobywczych posiada własne laboratoria, często nie mające akredytacji. Powodem braku akredytacji jest to, iż kopalnie nie świadczą usług badawczych złóż filtracyjnych dla podmiotów zewnętrznych a w/w laboratoria służą wyłącznie do kontroli parametrów jakościowych wydobywanych żwirków kwarcowych.

Nadmieniamy, iż takie zapisy rażąco ograniczają konkurencję ze względu na czas jaki jest potrzebny na wykonanie badań vs. krótki czas jaki mija od ogłoszenia przetargu do czasu złożenia oferty oraz koszt potrzebny do przeprowadzenia takich akredytowanych badań

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający wyraża zgodę na dostarczenie krzywych przesiewu złóż wykonanych przez zakład wydobywczy.

Pytanie nr 8

Prosimy o wyjaśnienie powodu zawarcia w STWiOR zapisów: *Odgałęzienia rurociągów są wykonane metodą kształtowania szyjek*” gdyż powyższy zapis ogranicza konkurencję oraz znacząco wpływa na koszt wykonania tego typu rozgałęzień. Pragniemy nadmienić, iż większość wykonywanych rurociągów technologicznych na nowo - projektowanych stacjach uzdatniania wody nie jest wykonywana w tego typu technologii i nie ma w związku z tym problemów w eksploatacyjnych.

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający podtrzymuje wymóg użycia metody odgałęziania rurociągów za pomocą metody kształtowania szyjek lub przy użyciu gotowych normatywnych kształtek dostępnych na rynku.

Nie dopuszcza się wykonania tzw "wpalek" w rurociągach.

Cześć 3

Pytanie nr 9

Prosimy o wyjaśnienie przyczyny zawarcia w STWiOR - Branża sanitarna, Stacji Uzdatniania Wody w pkt. 2.7 Pompownia II zapisu :

"o) producent falowników zapewnia serwis gwarancyjny i pogwarancyjny w Polsce, oraz punkt serwisowy wyposażony w podstawowe części serwisowe w odległości nie większej niż 60 km od siedziby Inwestora [Zamawiającego] ponieważ wskazany zapis powoduje ograniczenie konkurencji do jednego i tylko jednego punktu serwisowego oddalonego o 59,9km od siedziby inwestora co narusza w sposób istotny zasadę konkurencyjności

ODPOWIEDŹ:

Zamawiającemu zależy na zapewnienie najwyższych standardów wykonania oraz serwisowych gwarantujących ciągłość oraz bezpieczeństwo dla zapewnienia dostaw wody. W związku z powyższy podtrzymuje wymóg dotyczący serwisu falowników. Zamawiający wykreśla wymóg certyfikatu ISO 14 000 z pkt m.

Cześć 4

Pytanie nr 10

Prosimy o wyjaśnienie przyczyny zapisu W Projekcie Sanitarnym pkt 4.3.13 że w celu udowodnienia równoważności należy załączyć do oferty: rysunek techniczny w skali rzut z góry, boku, przodu tyłu i od dołu, atest PZH na kompletne urządzenie, deklarację zgodności. Szafa

pneumatyczna musi posiadać atest PZH na kompletne urządzeń jeśli każda szafa pneumatyczna posiadała odrębne atesty PZH, z osobna na wszystkie podzespoły, które mają kontakt ze sprężonym powietrzem wykorzystywanym w procesie uzdatniania wody przeznaczonej spożycia?

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający dopuszcza atest PZH na poszczególne komponenty szafy pneumatycznej.

Pytanie 11:

Zwracamy się z uprzejmą prośbą o przesunięcie terminu składania ofert o 7 dni prośbą motywujemy zaistniałą sytuację epidemiologiczną związaną z rozprzestrzenianiem się koronawirusa SARS-Cov-2 wywołującego chorobę COVID-19. Wprowadzony w Polsce stan zagrożenia epidemiologicznego oraz wprowadzane w związku z tym w naszym kraju i w

krajach producentów regulacje prawne i obostrzenia spowodowały, iż dostawcy obawiają się potencjalnego braku możliwości dotrzymania terminów swoich zobowiązań, co przekłada się na utrudnienia z uzyskaniem wiążących ofert od dostawców, gdyż często komponenty do produkcji pochodzą z krajów zagranicznych.

Faktem jest również to, że jest coraz więcej przypadków zakazów na terenie powiatu, gdzie nasze przedsiębiorstwo prowadzi działalność, co ma istotny wpływ na właściwe, kompletne przygotowanie ofert w postępowaniu, z uwagi na zmianę organizacji pracy u Wykonawców (w tym praca zdalna oraz dostosowanie procesu pracy do warunków sanitarnych), proszę o informację, czy Zamawiający dopuszcza możliwość wydłużenia terminu składania ofert w prowadzonym postępowaniu.

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający nie przedłuża terminu składania ofert.

Wykonawcy w ofertach mają obowiązek uwzględnić zmiany treści SWZ wraz z załącznikami lub wyjaśnienia jej treści dokonane przez zamawiającego, nawet jeśli nie przybierają one formy „modyfikacji lub zmiany ogłoszenia”.

WÓJT
Stanisław Komudziński