



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Funduszu Spójności
w ramach Programu Infrastruktura i Środowisko

„Modernizacja i rozbudowa oczyszczalni ścieków w Piotrkowie Trybunalskim” POIS.01.01.00-00-003/07

URZĄD MIASTA
Referat Zar. ówień Publicznych
97-300 Piotrków Trybunalski
Pasaż Rudowskiego 10

Piotrków Trybunalski, dn. 27 marca 2012r.

**Wykonawcy ubiegający się
o udzielenie zamówienia**

Dotyczy: przetarg nieograniczony na wykonanie robót budowlanych i inżynierskich dla kontraktu „Modernizacja oczyszczalni ścieków” – Kontrakt nr I, w ramach projektu: Modernizacja i rozbudowa oczyszczalni ścieków w Piotrkowie Trybunalskim, nr POIS.01.01.00-00-003/07.

Działając na podstawie art. 38 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2010 nr 113, poz. 759 z późn. zm.), udzielam odpowiedzi na:

1. Pytanie

Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza kraty hakowe o konstrukcji ramy gwarantującej wymaganą dla tego typu urządzeń sztywność. Sztywność tę można osiągnąć w przynajmniej dwojaki sposób tj. albo przez odpowiednie wyprofilowanie blachy albo przez zwiększenie jej grubości. Jest to już efektem myśli technicznej i rozwiązań konstrukcyjnych danego producenta i nie stanowi parametru technologicznego ani jakościowego urządzenia. Badania dowodzą, że poprzez odpowiednie wyprofilowanie można osiągnąć dużo większą sztywność ram niż ram wykonanych z blach nawet o grubości dwukrotnie wyższej. Rozumiemy, że parametrem nadrzędnym jest wymagana sztywność a nie grubość zastosowanej blachy. Wymóg grubości blachy minimum 8 mm (ST-05 p.2.16.2) ogranicza konkurencyjność i wskazuje na jednego producenta.

Odpowiedź (1):

Zamawiający wymaga, aby korpus kraty stanowił konstrukcję monolityczną ze stali nierdzewnej o grubości minimum 8 mm. Konstrukcje monolityczne mogą mieć charakter konstrukcji ścianowych, konstrukcji bezbelkowych oraz konstrukcji belkowych. Zamawiający nie narzuca sposobu rozwiązania, wyprofilowania konstrukcji, a jedynie minimalne standardy wykonania robót i urządzeń określając np. grubość zastosowanej blachy, gwarantującej sztywność konstrukcji, trwałość i wytrzymałość. Jest to warunek brzegowy wspólny dla wszystkich Wykonawców, traktowany jako minimum, w żaden sposób nie ogranicza on konkurencyjności. Jeżeli Wykonawca chce obniżyć grubość blachy, stosując alternatywne rozwiązanie osiągnie zachowanie warunków wytrzymałości, sztywności i trwałości konstrukcji poparte obliczeniami lub jak pisze Wykonawca badaniami, to Zamawiający po udokumentowaniu tego rozwiązania wyrazi zgodę na jego zastosowanie.

Warunkiem dopuszczenia krat o alternatywnych rozwiązaniach konstrukcyjnych jest ich poprawna praca i dotrzymanie wymaganych parametrów technologicznych oraz możliwość ich

usytuowania w istniejącym pomieszczeniu przy zachowaniu rozwiązania projektowanego układu przenośników.

2. Pytanie

Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza zastosowanie pras osadowych o konstrukcji ramowej a nie płytowej, przy spełnieniu wszystkich wymaganych parametrów technologicznych, wytrzymałościowych oraz jakościowych urządzeń (ST-05 p.2.9). Zastosowane konstrukcje pras wynikają z indywidualnych rozwiązań stosowanych przez producentów i nie wpływają na końcowy efekt technologiczny oraz jakościowy urządzenia.

Odpowiedź (2):

Zamawiający określa konstrukcję prasy o profilu płytowym. Zamawiający dopuszcza inne konstrukcje ścian np. ramowe, ażurowe, które gwarantują uzyskanie wszystkich parametrów opisanych w specyfikacji.

Warunkiem dopuszczenia pras o wyżej wymienionych rozwiązaniach konstrukcyjnych jest dotrzymanie wymaganych parametrów technologicznych osadu odwodnionego przy wymaganej dawce polielektrolitu oraz możliwość usytuowania pras w zaprojektowanym pomieszczeniu przy zachowaniu rozwiązania projektowanego układu przenośników.

3. Pytanie

Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza zastosowanie w prasach zarówno hydraulicznego jak i pneumatycznego sposobu naciągu taśm, gwarantującego poprawną pracę urządzeń i osiągnięcia wymaganego efektu odwodnienia osadu. Zarówno systemy pneumatyczne, jak i hydrauliczne pozwalają na wytworzenie sił o wymaganej wartości (przekraczającej wytrzymałość taśm na zerwanie). Sposób uzyskania odpowiedniego naciągu taśmy prasy wynika z rozwiązań konstrukcyjnych stosowanych przez producentów urządzeń i naszym zdaniem nie powinien być narzucany wymaganiami Specyfikacji Technicznej (ST-05 p.2.9).

Odpowiedź (3):

Zamawiający dopuszcza zastosowanie pras osadowych z hydraulicznym lub pneumatycznym naciągami taśm. Warunkiem dopuszczenia pras o wyżej wymaganych rozwiązaniach jest ich poprawna praca i dotrzymanie wymaganych parametrów technologicznych osadu odwodnionego przy wymaganej dawce polielektrolitu oraz możliwości usytuowania pras w zaprojektowanym pomieszczeniu.

4. Pytanie

Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza zastosowanie pras do odwadniania osadu z taśmami o różnej długości. Zastosowanie równej lub różnej długości taśm wynika z rozwiązań konstrukcyjnych stosowanych przez producenta pras osadowych i nie ma wpływu na funkcjonowanie ani efekt końcowy stopnia odwodnienia osadu. W długoletniej perspektywie wymianie będą podlegały obie taśmy i czy będą one miały długość równą czy różną to naszym zdaniem nie ma znaczenia dla Użytkownika a na pewno nie powinno stanowić kryterium wyboru producenta. Wymaganie pras osadowych o równej długości pras (ST-05 p.2.9) ogranicza konkurencyjność.

Odpowiedź (4):

Zamawiający nie dopuszcza zastosowania pras do odwadniania osadu z taśmami o różnej długości. Zamawiający definiuje wymagania i ilości osadu odwodnionego w sposób grawitacyjny.

Zastosowanie równej długości taśm gwarantuje równomierne ich zużywanie się, prowadzenie takich samych okresów konserwacyjno – remontowych, a tym samym niższych kosztów eksploatacyjnych w długoletniej perspektywie. Ten argument musi być brany pod uwagę przez Zamawiającego, jako że taśma jest elementem najbardziej narażonym na zużycie oraz najbardziej kosztownym.

5. Pytanie

Dot. pozycji nr 5 i 6 w specyfikacji. Czy nie nastąpiła pomyłka w określeniu maksymalnej naważki i/lub działki elementarnej? Waga z naważką max 200 g i dokładnością 0,01 mg jest niezwykle dokładna i przez to bardzo droga, a wagi z max naważką 700 g i dokładnością 0,1 mg w ogóle nie występują. Być może chodziło o dokładność odpowiednio: 0,1 mg oraz 1 mg?

Odpowiedź (5):

dot. poz. 5 Specyfikacji

Waga powinna być z minimalną nadważką 70 g, a dokładność powinna wynosić 0.01 mg.

dot. poz. 6

W pozycji 6 nie ma pomyłki.

6. Pytanie

Dot. pozycji nr 17. Chłodziarek z pojemnością 10 l nie produkuje się. Czy to jest to pojemność 100 l?

Odpowiedź (6):

Tak, wystąpiła pomyłka. Właściwa pojemność to 100 litrów.

7. Pytanie

Dot. pozycji nr 24. Czy szafka w dygestorium musi być zgodna z normą PN EN 14470-1 z przeznaczeniem do przechowywania substancji łatwopalnych w miejscu pracy?

Odpowiedź (7):

Odp. na pytanie 24, szafka musi być zgodna z polską normą PN EN 14470-1

8. Pytanie

W specyfikacji na wykonanie „Prace projektowe dla robót budowlanych i inżynierskich dla zadania: Modernizacja oczyszczalni ścieków – Kontrakt nr VII w ramach projektu: Modernizacja i rozbudowa oczyszczalni ścieków w Piotrkowie Trybunalskim” Zamawiający zawarł wymogi dotyczące konstrukcji armatury odcinającej. W części III pt Opis przedmiotu zamówienia znalazły się m. in. Zapisy dotyczące konstrukcji zasuw nożowych:

Zasuwy nożowe na rurociągach wykonywanych, modernizowanych lub przebudowywanych muszą spełniać następujące wymagania:

- zabudowa międzykołnierzowa, po dostosowaniu instalacji do warunków montażu,
- zawieradło ze stali kwasoodpornej,
- korpus: do DN 400-żeliwo szare z pokryciem antykorozyjnym proszkowe epoxy (grubość: 175µm) powyżej DN 400-żeliwo szare z pokryciem antykorozyjnym (grubość: podkład epoxy 100µm, warstwa zewnętrzna pokrycie poliuretanowe 80 µm),



- szczelność zasuw w obu kierunkach,
- uszczelnienie obwodowe krawędziowe bez przestrzeni martwych, zamontowane w korpusie w sposób zabezpieczający przed wycieraniem przez przepływające medium,
- odpowiednie ukształtowanie dolnej części płyty w celu utworzenia turbulencji medium: pod koniec zamykania zasuw wypłukuje się ewentualne osady,
- uszczelnienie poprzeczne zasuw – wargowe (EPDM lub NBR) wewnątrz wypełnione sprasowaną masą uszczelniającą,
- konstrukcja uszczelnienia poprzecznego musi pozwalać na uzupełnienie masy uszczelniającej podczas pracy rurociągu (na ruchu), bez konieczności demontażu uszczelnienia oraz bez konieczności rozszczelnienia rurociągu,
- nie dopuszcza się stosowania zasuw nożowych uszczelnionych dławicowo,
- wszystkie zasuw nożowe muszą pochodzić od jednego producenta,
- napędy wszystkich zasuw muszą pochodzić od jednego producenta.

Zapisy te nie znalazły się w specyfikacji technicznej dla tematu:

„Przetarg nieograniczony na wykonanie robót budowlanych i inżynierskich dla kontraktu – Modernizacja oczyszczania ścieków – Kontrakt nr I, w ramach projektu: Modernizacja i rozbudowa oczyszczalni ścieków w Piotrkowie Trybunalskim, nr POIS.01.01.00-00.003/07”

Prosimy o wyjaśnienie, czy zapisy te są ważne dla armatury przewidzianej do zastosowania podczas modernizacji oczyszczalni ścieków.

Odpowiedź (8):

Zasuw nożowe muszą spełniać wymagania wskazane w specyfikacjach ST-05, punkt 2.1.1 z uwzględnieniem odpowiedzi Zamawiającego udzielane na etapie niniejszego postępowania przetargowego.

WICEPREZYDENT MIASTA
Piotrkowa Trybunalskiego

Andrzej Kacperek