

Garbatka-Letnisko, dnia 25 marca 2022 r.

RIB.IZP.271.1.3.2022

Pytania i odpowiedzi do SWZ

Prowadząc postępowanie w sprawie udzielenia zamówienia publicznego w trybie podstawowym bez przeprowadzenia negocjacji na podstawie art. 275 ust. 1 ustawy PZP na realizację zadania inwestycyjnego pn.: **"Modernizacja stacji uzdatniania wody w Garbatce-Letnisko** na podstawie art. 284 ustawy z dnia 11 września 2019 roku Prawo zamówień publicznych (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 1129 ze zm.) Zamawiający przekazuje treść zapytań wraz z wyjaśnieniami.

Pytanie 1

Wg opisu filtry i aerator powinny być wykonane ze stali nierdzewnej 1,4301, natomiast wg przedmiaru ze stali czarnej. Prosimy o informacje z jakiego materiału mają być wykonane zbiorniki filtrów i aeratora.

Odpowiedź

Filtry i aerator powinny być wykonane ze stali nierdzewnej 1,4301.

Pytanie 2

Prosimy o uściślenie z jakiego materiału mają być wykonane korpusy przepustnic – żeliwa GG25 czy GGG40?

Odpowiedź

Korpusy przepustnic mają być z żeliwa GG40.

Pytanie 3

Czy SUW ma być wyposażona w urządzenia do ciągłego automatycznego pomiaru mętności i tlenu?

Odpowiedź

Zamawiający rezygnuje ze stałego pomiaru mętności i tlenu. Proponowany układ musi zapewniać możliwość dokonywania okresowych pomiarów.

Pytanie 4

Czy SUW ma być wyposażona w lampę/promiennik UV na przepływ 200 m³/h? zaznaczamy, że woda po prawidłowo działającej stacji nie powinna zawierać bakterii, promieniowanie UV nie zabezpiecza sieci wodociągowej przed pojawieniem się wtórnego zakażenia – promieniowanie UV działa jedynie miejscowo. Prawdziwe zabezpieczenie sieci stanowi stała lub okresowa obecność chloru w odpowiednim stężeniu.

Odpowiedź

Zamawiający dopuszcza zastosowanie innego sposobu zabezpieczenia przed pojawieniem się bakterii niż lampa UV.

Pytanie 5

Na str. 25 opisu technologii widnieje zapis „Układ pomiaru ilości przepływającego powietrza sprzężony ze sterownikiem SUW wyposażony w przepływomierz masowy dla. Nie

dopuszcza się zastosowania przepływomierza typu rotametr z pływakiem”, a także „Układ pomiaru ilości przepływającego powietrza (przepływomierz termiczny) sprzężony ze sterownikiem SUW.” Prosimy o uściślenie jakiego rodzaju miernik należy zastosować.

Zaznaczamy, że przepływ wody w rurociągu jest stabilny ponieważ woda jest pompowana przez pompę głębinową do otwartego zbiornika. Nie ma potrzeby stosowania tak dokładnej regulacji przepływu powietrza-wystarczy okresowa ręczna regulacja. Powręcznie stosowane jest opomiarowanie przepływu powietrza w postaci rotametru – jest to rozwiązanie bardzo ekonomiczne i bezawaryjne.

Odpowiedź

Zamawiający dopuszcza zastosowanie okresowej ręcznej regulacji powietrza.

Pytanie 6

Prosimy o informację czy dopuszcza się wykonanie rurociągów technologicznych wewnątrz SUW z PVC-U PN10?

Odpowiedź

Zamawiający dopuszcza wykonanie rurociągów z PVC-U PN10.

Pytanie 7

W SWZ w rozdziale XV Zamawiający podał, iż zaleca się ponumerowanie stron oferty.

Z uwagi na fakt, iż oferta jest składana elektronicznie w postaci osobno załączanych plików trudno byłoby je ponumerować. Czy można nie numerować stron oferty?

Odpowiedź

Można zrezygnować z numerowania stron.

Pytanie 8

W SWZ w rozdziale XVII Zamawiający podał, iż należy wliczyć do oferty koszty gwarancyjnych przeglądów technicznych. Prosimy o potwierdzenie, że koszt wykonania płatnych serwisów na cały okres gwarancji należy doliczyć do oferty przetargowej?

Odpowiedź

Potwierdzamy, że koszt wykonania płatnych serwisów na cały okres gwarancji należy doliczyć do oferty przetargowej.

Pytanie 9

W Projekcie Budowlanym Przebudowa Urządzeń Technologicznych w pkt. 7.12.1 zawarte są zapisy dotyczące wymagań w zakresie prac spawalniczych:

„Wymagania w zakresie prac spawalniczych:

*Wykonawca prac spawalniczych musi posiadać certyfikowany system zarządzania jakością w spawalnictwie w zakresie pełnych wymagań wg normy **EN-ISO 3834-2**;*

*Wykonawca musi zatrudniać spawaczy i operatorów urządzeń spawalniczych spełniających wymagania normy **PN-EN 287-1/PN-EN-ISO 9606-1** oraz normy **PN-EN-ISO 14732** posiadających aktualne uprawnienia;*

*Wykonawca prac spawalniczych powinien posiadać uznaną technologię spawania **WPQR** zgodną z **PN-EN ISO 15614**;*

*Wymagany poziom jakości spoin dla konstrukcji spawanych minimum poziom **"C"** wg **PN-EN ISO 5817**;*

*Minimalny zakres badań nieniszczących - 100% złączy poddać kontroli wizualnej (**VT**) wg **PN-EN ISO 17637**;*

*Personel wykonujący badania powinien posiadać aktualny certyfikat kompetencji w zakresie badań wizualnych **VT** wg normy **PN-EN ISO 9712**;*

Wykonawca prac spawalniczych zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:

- *kopia certyfikatu EN-ISO 3834-2 wystawionego przez jednostkę akredytowaną i notyfikowaną przez ministra Komisji Europejskiej;*
- *atesty hutnicze 3.1 oraz deklaracje zgodności na materiały podstawowe i dodatkowe;*
- *protokół/protokoły z badań wizualnych (VT);*
- *instrukcje technologiczne spawania (WPS);*
- *dzienniki spawania;*
- *lista spawaczy wraz z kopią uprawnień;*
- *lista personelu nadzoru spawalniczego wraz z kopią uprawnień;*
- *protokół z kontroli wymiarowej konstrukcji spawanych;”*

Jednocześnie Zamawiający w SIWZ w warunkach udziału w postępowaniu nie podał, że Wykonawca musi spełniać takie warunki dotyczące spawaczy, jak opisane w Projekcie Budowlanym. Po przeanalizowaniu treści dokumentacji projektowej **wnosimy o odstąpienie od wymogu stawianego wykonawcom, aby posiadali oni nieobligatoryjne na terenie Polski, certyfikaty jakości.** Postawienie powyższych wymagań dotyczących konieczności posiadania certyfikatu jakości ISO dotyczącego spawalnictwa jest znacznym zawężeniem kręgu potencjalnych dostawców urządzeń technologicznych do około 2-3 firm działających na rynku polskim i posiadających w/w nieobligatoryjne certyfikaty. Tym samym jest to próba naruszenia równego dostępu do zamówień publicznych. Identycznej treści (słowo w słowo) zapisy dotyczące wymagań w zakresie prac spawalniczych znajdują się w Dokumentacjach projektowych w przetargach, w których różni niezależni od siebie projektanci zaprojektowali urządzenia firmy Instalcompact np. w prowadzonym postępowaniu przetargowym w Gminie Uniejów na „Uporządkowanie gospodarki wodno-ściekowej w Gminie Uniejów i Aglomeracji Uniejów – zadanie 4 Rozbudowa Stacji Uzdatniania Wody w Ostrowsku”, w postępowaniu w Gminie Maków na „Budowę i przebudowę stacji uzdatniania wody w miejscowości Dąbrowice”, w postępowaniu w Gminie Kurów na „Budowę dwóch zbiorników retencyjnych wraz z przebudową układu uzdatniania wody na ujęciu wody”. Firma Instalcompact oraz urządzenia tej firmy zostały podane z nazwy w Projekcie Budowlanym pomimo, iż w przypadku urządzeń stacji uzdatniania wody można je opisać za pomocą parametrów technicznych bez konieczności podawania nazwy urządzenia lub producenta. W niniejszym postępowaniu wystarczyłby zapis, iż spawacze muszą posiadać wymagane polskim prawem uprawnienia.

Postawiony przez Zamawiającego warunek jest warunkiem nadmiernym, ograniczającym konkurencję. Posiadanie w Polsce certyfikatów jakości ISO nie jest obligatoryjnie wymagane prawem. Postawienie powyższych wymagań dotyczących konieczności posiadania certyfikatu jakości ISO dotyczącego spawalnictwa jest znacznym zawężeniem kręgu potencjalnych dostawców urządzeń technologicznych do około 2-3 firm działających na rynku polskim i posiadających w/w nieobligatoryjne certyfikaty. Tym samym jest to próba naruszenia równego dostępu do zamówień publicznych. Potwierdzenie powyższego znajduje się w wyroku Krajowej Izby Odwoławczej z dnia 05.12.2008 (sygn. akt: KIO/UZP/1362/08). Przyjęto tam stanowisko, powołując się na wyrok Europejskiego Trybunału Sprawiedliwości z 17.09.2002 (C-513/99), iż kryteria mają być związane z przedmiotem zamówienia i nie mogą prowadzić do dyskryminacji wykonawców. W ocenie KIO kryterium posiadania przez wykonawcę ISO nie tylko, że nie odnosi się do właściwości wykonawcy, ale jednocześnie dotyczy certyfikatów, których pozyskanie jest dobrowolne.

Norma EN-ISO 3834-2 dotyczy głównie firm, które zajmują się produkcją gotowych produktów ze stali, spawanych na hali produkcyjnej. W niniejszym postępowaniu głównym zadaniem jest wykonanie technologii stacji uzdatniania wody, w tym orurowania filtrów i

instalacji technologicznej ze stali w istniejącej hali pomieszczenia filtrów. Nie jest możliwe wykonanie wszystkich spawanych elementów w warunkach na hali produkcyjnej Wykonawcy, a tylko wtedy miałyby zastosowanie norma EN-ISO 3834-2. Oznacza to, iż norma ISO wymagana przez Zamawiającego nie ma tu zbytnio zastosowania. Jeśli celem Zamawiającego było zabezpieczenie się, aby Wykonawca wykonał prawidłowo instalację orurowania to bardziej zasadne jest wymaganie dysponowania spawaczami o uprawnieniach do spawania stali nierdzewnej zgodnych z polskimi przepisami prawa. Dopiero te uprawnienia mają zastosowanie zgodnie z zakresem robót niniejszego zadania.

Prosimy o zmianę powyższych zapisów i dopuszczenie posiadania przez Wykonawcę na etacie spawaczy posiadających uprawnienia spawalnicze do spawania stali nierdzewnej w metodzie TIG zgodnych z PN-EN ISO 9606-1.

Odpowiedź

Zamawiający przychyliła się do wniosku Wykonawcy i dopuszcza posiadanie przez Wykonawcę na etacie spawaczy posiadających uprawnienia spawalnicze do spawania stali nierdzewnej w metodzie TIG zgodnych z PN-EN ISO 9606-1.

WÓJT

Teresa Fryszkiewicz