

WSZYSCY WYKONAWCY

biorący udział w postępowaniu przetargowym prowadzonym w trybie przetargu nieograniczonego dla inwestycji pod nazwą „Rozbudowa stacji uzdatniania wody w Wodzieradach „,

W związku z zapytaniami dotyczącymi

1. W jaki sposób została zaprojektowana technologia stacji uzdatniania wody dla stacji w Wodzieradach , bez uwzględnienia pozostałych parametrów (oprócz żelaza i manganu) wody głębinowej takich jak amoniak czy PH, których wpływ mieć może istotne znaczenie pełnej analizy fizykochemicznej i bakteriologicznej dla projektowanego układu
2. Jeśli w założeniach projektu przyjęto ilość powietrza wymaganą do procesu napowietrzania o wartości 3-5 % przepływu wody , w jakim celu sprężarka została dobrana na 10% przepływu wody ?
3. Skoro wymagana objętość aeratora na podstawie obliczeń projektowanych wynosi 1,4 m³ czy zamawiający dopuszcza rozwiązanie polegające na zastosowaniu urządzenia o pojemności np. 1,5 m³ (tj. 900 mm a nie wg doboru firmy InstalKompakt fi 1000 mm o pojemności 1,7 m³ ?
4. W związku z żądaniem Zamawiającego dotyczącym złożenia do oferty dokumentów , które w sposób jednoznaczny mają stwierdzić równoważność proponowanego rozwiązania (urządzeń równoważnych innego producenta) prosimy o udostępnienie w/w dokumentacji na : Zestaw filtracji , zestaw agregacji , zestaw dmuchawy, zestaw pompowni II stopnia , chlorator, rozdzielnię pneumatyczną oraz technologiczną .
5. Na jakiej podstawie prawnej Zamawiający żąda wykonania orurowania modułowego zestawów technologicznych oraz kolektorów stacji uzdatniania wody ze stali gatunku X5CrNi18-10, skoro inne materiały również posiadają dopuszczenie do zastosowania do wody pitnej oraz równoważną odporność korozyjną (np.PVC -U), skoro takie rozwiązanie w sposób oczywisty podnosi koszty wykonania zadania?
6. W jakim celu w projekcie technicznym na podstawie , którego ma zostać przeprowadzona modernizacja stacji uzdatniania wody w Wodzieradach umieszczono „ zalety spawania za pomocą głowic orbitalnych”? Czy jest to reklama konkretnego rozwiązania czy według Zamawiającego jest to jedyne rozwiązanie dopuszczalne do zastosowania w przedmiotowej stacji ? Jeśli tylko taka możliwa metoda łączenia rurociągów jest dopuszczalna to prosimy o przytoczenie podstawy prawnej takiego wymagania ?
7. Czy zapis w projekcie technicznym : „Firma InstalKompakt posiada również urządzenie do rozgałęziania rur (wyciągania szyjek) ze stali nierdzewnych T-DRILL typ TEC-150 ze sterowaniem mikroprocesorowym , której zadaniem jest zapewnienia łagodnego przepływu odgałęzienia na odcinkach prostych zostaną wykonane w technologii wyciągania szyjek „ nie jest jawną reklamą konkretnego producenta i nie stanowi czynu nieuczciwej konkurencji

8. Jak należy interpretować zapis :

„ Pracą sekcji gospodarczej sterować będzie sterownik IC 2001 np. produkcji INSTALcompact.

Sterownik IC201 spełnia następujące funkcje : (.....)

- umożliwia współpracę z zewnętrznym komputerem , co pozwala na pełną wizualizację procesu sterowania , monitorowanie oraz zmianę parametrów pracy urządzenia z zewnątrz. Komunikacja komputera ze sterownikiem w wersji standardowej może odbywać się poprzez połączenie kablowe (wyjście RS485) z wykorzystaniem protokołu MODBUS RTU w wersji specjalnej dodatkowo poprzez modemy standardowe , modemy GSM lub radiomodemy ;
- w stanach awaryjnych w wersji specjalnej ma możliwość powiadamiania Użytkownika o nieprawidłowościach poprzez automatyczne nawiązanie łączności modemowej z centrum operatorskim , a w przypadku zastosowania modemów GSM, również poprzez wysyłanie wiadomości SMS”
- Czy zamawiający wymaga wyceny zewnętrznego komputera oraz systemu wizualizacji oraz zastosowania sterownika w wersji specjalnej , czy jest jedynie reklama konkretnego urządzenia ?

9. Jak należy interpretować zapis :

„ Sterownik mikroprocesorowy .

(.....) Posiada on wejścia pomiarowe pozwalające na połączenie różnych urządzeń pomiarowych takich jak ciśnieniomierze i przepływomierze, co przy odpowiednim oprogramowaniu umożliwia realizację rozmaitych funkcji dodatkowych (pomiary i rejestracja ciśnień, przepływów, sygnalizacja przekroczeń i stanów awaryjnych itp.)” Sterownik można rozbudować nie tylko standardowymi modułami I/O ale także :

- modułami licznikowymi (jeden moduł zawiera 8 liczników impulsów)
- modułami pamięci Flach (sterownik obsługuje karty MMC do 128 M – ma możliwość tworzenia na karcie plików, a następnie zapisywania w nich np. parametrów pracy. Karty można odczytać przy pomocy komputera wyposażonego w gniazdo kart MMC)
- moduł portu drukarki
- moduły rozszerzeń potów sterownik wersji rozszerzonej powinien mieć możliwość wysyłania e-maili
- możliwość postawienia na sterowniku diagnostycznej WWW i możliwość sterowania pracą układu z przeglądarki internetowej (łącznie z systemem loginów)
- mogą posiadać system operacyjny Wince
- posiadają możliwość połączenia monitora i klawiatury komputerowej i normalnej pracy na systemie sterownika „,

Czy Zamawiający przewiduje do wyceny realizację funkcji dodatkowych? Jeżeli nie to w jakim celu zostały one umieszczone w projekcie technicznym ?

Wyjaśniam :

Ad 1

Technologia stacji uzdatniania wody została zaprojektowana prawidłowo przy uwzględnieniu parametrów jakościowych i ilościowych wody surowej i uzdatnionej. W załączeniu przykładowe wyniki badań wody surowej i wody uzdatnionej uzyskane na dotychczas eksploatowanym układzie uzdatniania.

Ad 2.

Przyjęta w dokumentacji technicznej sprężarka zapewnia podanie pewnej zapasowej dawki powietrza celem dostarczenia wymaganej ilości tlenu niezbędnego do utlenienia związków żelaza i manganu.

Ponadto sprężarka jest źródłem sprężonego powietrza używanego do pneumatycznych napędów przepustnic na zestawach filtracyjnych.

W praktyce dobiera się urządzenia z pewnym zapasem wydajności w celu zapewnienia maksymalnych wymaganych parametrów oraz komfortu ich pracy i mniej intensywnego zużywania się ich.

Ad. 3.

Obliczona objętość aeratora jest wymaganą minimalną. Jednakże dla zapewnienia prawidłowej pracy aeratora, nie można przyjąć jego minimalnej objętości i należy ją powiększyć o bufor bezpieczeństwa. W praktyce zawsze stosuje się urządzenia z pewną rezerwą wydajności dla zapewnienia osiągnięcia wymaganych parametrów maksymalnych oraz komfortu ich pracy co przedłuża ich żywotność. Przyjęta rezerwowa objętość aeratora zapewnia również jego prawidłową pracę w przypadku pogorszenia się parametrów wody surowej lub chwilowej zwiększonej wydajności pracy stacji. Takie sytuacje zdarzają się w praktyce na wielu pracujących obiektach. W związku z powyższym należy zastosować aerator zgodnie z obowiązującym projektem technicznym.

Ad. 4

Prowadząc postępowanie o udzielenie zamówienia na wykonawstwo modernizacji stacji uzdatniania wody zamiarem Zamawiającego jest osiągnięcie parametrów wody uzdatnionej zgodnych z wymogami Ministra Zdrowia poprzez zastosowanie urządzeń technologicznych o określonych parametrach technicznych, jakościowych i standardzie wykonania oraz gwarantujących niezawodność i nowoczesność.

Przyjęcie w dokumentacji technicznej konkretnych urządzeń zdaniem autora dokumentacji i Zamawiającego gwarantuje osiągnięcie powyższych celów.

Zamawiający dopuszcza zastosowanie urządzeń równoważnych.

Kolejną cechą przemawiającą za zastosowaniem w przedmiotowym projekcie stali kwasoodpornych są właściwości higieniczne.

Potwierdzeniem tych cech jest coraz większe zastosowanie tych stali w przemyśle spożywczym, farmaceutycznym, energetycznym, jak również budownictwie gdzie w wielu sytuacjach wypierają inne klasyczne stosowane do tej pory materiały.

Z całą pewnością można stwierdzić, że stosowanie stali kwasoodpornych nie podnosi kosztów wykonania gdyż wiele elementów może wykonać przy pomocy obróbki plastycznej.

Ad. 6

Zgodnie z wiedzą, którą posiada autor dokumentacji i Zamawiający połączenia stali nierdzewnej wykonane w technologii kształtowania szyjek przewyższają inne metody wykonania rozgałęzień. Dlatego przyjęty w dokumentacji technicznej sposób obróbki plastycznej musi być zachowany.

Zamawiający zezwala na wykonanie spoin inną metodą, ale wykonawca musi mieć świadomość, że w trakcie realizacji zamówienia zamawiający może wymagać od wykonawcy dostarczenia potwierdzenia spawania oraz udokumentowania jakości spoiny, gdyż spawanie orbitalne z potwierdzeniem za pomocą wydruku parametrów spawania zapewnia minimalną ilość niezgodności spawalniczych, a w przypadku zastosowania innej metody np. spawania ręcznego w celu zapewnienia odpowiedniej jakości połączeń spawanych konieczne jest przeprowadzenie dodatkowej kontroli wizualnej przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia do tej kontroli (VT wg PN-EN 473 nadawane np. przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach lub UDT)

Przy zastosowaniu innej metody wykonywania spoin oferent winien załączyć do oferty dokładny opis i charakterystykę proponowanej technologii wykonywania spoin oraz powinien również dołączyć do oferty uprawnienia osoby mogącej wykonać kontrolę jakości wykonanych spoin.

Ad. 7

Zgodnie z wiedzą, którą posiada autor dokumentacji i Zamawiający połączenia stali nierdzewnej wykonane w technologii kształtowania szyjek przewyższają inne metody wykonania rozgałęzień. Dlatego przyjęty w dokumentacji technicznej sposoby wykonania rozgałęzień powinna być zachowana, gdyż zamawiający ma na celu zapewnienie możliwie wysokiego standardu wykonania urządzeń w celu osiągnięcia parametrów uzdatniania wody, wydajności i minimalizacji kosztów eksploatacji.

Zamawiający posiada także wiedzę, iż obecnie na rynku jest wiele firm, które mogą wykonać obróbkę stali nierdzewnej metodą zaproponowaną w dokumentacji w związku z powyższym nie może być mowy o ograniczaniu konkurencji.

Ad. 8

Zadanie nie wymaga wyceny zewnętrznego komputera oraz systemu wizualizacji oraz zastosowania sterownika w wersji specjalnej, natomiast załączony opis w projekcie precyzuje funkcje sterownika oraz jego przyszłe możliwości rozbudowy o elementy wyspecyfikowane w dokumentacji.

Ad. 9

Jak wyżej.

W zał. kserokopia analizy jakościowej

Wójt Gminy Wodzierady

Bożena Płonek

Oferenci, którzy zamierzają zastosować inne urządzenie/a niż zaproponowane w dokumentacji technicznej winni załączyć do oferty w celu oceny technicznej karty katalogowe urządzeń zamiennych, natomiast **wszyscy oferenci** winni wypełnić „Tabelę do oceny technicznej oferty” oraz dołączyć atesty PZH na kompletne zestawy aeracji, filtracji i zestawu hydroforowego. Dla przyjętych w dokumentacji technicznej urządzeń zostały precyzyjnie podane parametry techniczne , funkcjonalność oraz sposób wykonania. Dane te zdaniem autora dokumentacji i Zamawiającego są wystarczające dla osób znających materię do doboru urządzeń równoważnych w związku z powyższym Zamawiający nie widzi potrzeb udostępniania dodatkowych dokumentów tj aprobat, atestów itp.

TABELA DO OCENY TECHNICZNEJ OFERTY

Lp.	Element wyposażenia	Typ	Producent
1.	Zestaw aeracji AIC		
2.	Zestaw filtracji FIC		
3.	Zestaw dmuchawy DIC		
4.	Zestaw hydroforowy ZH		
5.	Zestaw chloratora DX		
6.	Sprężarka		
7.	Rozdzielnia technologiczna RT ze sterownikiem ICSW		
8.	Rozdzielnia pneumatyczna RP		
9.	Wodomierze z nadajnikiem impulsów		
10.	Rury , kształtki , konstrukcja nośna , obejmy ze stali nierdzewnej , skrzynie kontrolno - pomiarowe		

Ad 5

Zdaniem autora dokumentacji materiał X5CrNi18-10 z grupy austenitycznych stali kwasoodpornych, jest materiałem charakteryzującym się unikalnym zespołem właściwości niespotykanym wśród innych materiałów stosowanych w instalacjach sanitarnych.

Materiały z tej grupy łączą w sobie cechy takie jak:

- wysoka odporność korozyjna
- wytrzymałość mechaniczna
- uderność (odporność na uderzenia) np. hydrauliczne
- odporność na zmęczenie (wielokrotne zmiany stanu naprężeń np. przy wzroście i spadku ciśnienia)

pod tymi względami materiał ten nie ma odpowiednika wśród popularnych materiałów polimerowych (np. PVC-U).

WYNIK BADANIA WODY

Pracownia Higieny Komunalnej
tel. 20-15 22 94

Nr
 Data wysł. wyniku bad.
 próki wody pobranej dnia 25.10. 20.01
 z wod. publ. - Wodzierady
 dostarczonej dnia 25.10.2001r.
 przez PSSE - Łask
 przy piśmnie z dnia 20..... r. za Nr
 Znak próbki Ujęcie po uzdatnieniu

Badanie fizyko-chemiczne

Mętność	1	mg/l	Sucha pozostałość	mg/l
Barwa	5	mg/l Pt	Pozost. po prażeniu	mg/l
Zapach	akceptowalny		Strata przy prażeniu	mg/l
Odczyn	7,4	pH	Zawiesiny	mg/l
Twardość ogólna	4,6	m val/l	Zawiesiny lotne	mg/l
Twardość ogólna	12,9	stop.	Zawiesiny mineralne	mg/l
Twardość niewęglan	0,8	m val/l	Azot organiczny	mg/l N
Twardość niewęglan	2,2	stop.	Azot albuminowy	mg/l N
Twardość (CaCO ₃)	230	mg/l	Mangan	0,02 mg/l Mn
Zasadowość	3,8	m-val/l	Siarczany	mg/l SO ₄
Zasadowość alkal.	-	m-val/l	Siarkowodór	mg/l H ₂ S
Żelazo ogólne	0,2	mg/l Fe	Krzem	mg/l SiO ₂
Chlorki	24,1	mg/l Cl	Chlor pozostały wolny	mg/l Cl ₂
Amoniak	0,24	mg/l N	Chlor pozost. związany	mg/l Cl ₂
Azotyny	0,016	mg/l N	Fluorki	mg/l F
Azotany	0	mg/l N	Wapń	62,5 mg/l Ca
Utlenialność	2,0	mg/l O ₂	Magnez	18,5 mg/l Mg

WYNIK BADANIA WODY

Pracownia Higieny Komunalnej
tel. 20-15 22 94

Nr
 Data wysł. wyniku bad.
 próki wody pobranej dnia 25.10. 20.01
 z wod. publ. - Wodzierady
 dostarczonej dnia 25.10.2001r.
 przez PSSE - Łask
 przy piśmnie z dnia 20..... r. za Nr
 Znak próbki Ujęcie przed uzdatnieniem - surowa woda

Badanie fizyko-chemiczne				
Mętność	30	mg/l	Sucha pozostałość	mg/l
Barwa	10	mg/l Pt	Pozost. po prażeniu	mg/l
Zapach	akceptowalny		Strata przy prażeniu	mg/l
Odczyn	7,6	pH	Zawiesiny	mg/l
Twardość ogólna	4,5	m val/l	Zawiesiny lotne	mg/l
Twardość ogólna	12,6	stop.	Zawiesiny mineralne	mg/l
Twardość niewęglan	1,3	m val/l	Azot organiczny	mg/l N
Twardość niewęglan	3,6	stop.	Azot albuminowy	mg/l N
Twardość (CaCO ₃)	225	mg/l	Mangan	0,1 mg/l Mn
Zasadowość	3,2	m-val/l	Siarczany	mg/l SO ₄
Zasadowość alkal.	-	m-val/l	Siarkowodór	mg/l H ₂ S
Żelazo ogólne	1,24	mg/l Fe	Krzem	mg/l SiO ₂
Chlorki	21,9	mg/l Cl	Chlor pozostały wolny	mg/l Cl ₂
Amoniak	0,24	mg/l N	Chlor pozost. związany	mg/l Cl ₂
Azotyny	0	mg/l N	Fluorki	mg/l F
Azotany	0	mg/l N	Wapń	68,9 mg/l Ca
Utlenialność	2,2	mg/l O ₂	Magnez	12,6 mg/l Mg