

L.dz. IS.6218/2018

Dębica, 6.12.2018r.

ZAPYTANIA WRAZ Z WYJAŚNIENIAMI 8

Zamawiający **Wodociągi Dębickie Sp. z o. o.** działając zgodnie z §11 ust. 3 Regulaminu udzielania zamówień w „Wodociągach Dębickich” Sp. z o. o. dla zadań współfinansowanych ze środków Unii Europejskiej, dla których nie stosuje się przepisów ustawy Prawo zamówień publicznych informują, iż w postępowaniu na: **„Modernizację Stacji Uzdatniania Wody w Dębicy – budowę zbiornika wody czystej.”** od Wykonawców wpłynęły pytania do treści SIWZ.

Treść pytań wraz z odpowiedziami poniżej.

Pytanie 1: Na rysunku 01-08-ZAD.1_ZBIORNIK_V3000-01-ps-zbiornik250 wrysowany jest punkt G3 (gazociąg), natomiast brak informacji co należy wycenić w/w punkcie. W związku z brakiem informacji prosimy o podanie czy w punkcie G3 należy zakończyć sieć czy połączyć z istniejącą siecią czy należy zrobić jeszcze coś innego.

Odpowiedź: Za trójnikiem zaślepić rurociąg.

Pytanie 2: W nawiązaniu do w/w pytania prosimy o podanie jaki materiał należy wycenić w punkcie G3.

Odpowiedź: Za trójnikiem zaślepić rurociąg.

Pytanie 3: Na rysunku 01-08-ZAD.1_ZBIORNIK_V3000-01-ps-zbiornik250 wrysowany jest punkt G1 (gazociąg) , natomiast brak informacji co należy wycenić w/w punkcie. Prosimy o podanie jaki materiał należy wycenić w punkcie G1.

Odpowiedź: Włączenie do istniejącego gazociągu – instalacji – zgrzewanie doczołowe elementów rurociągu lub kolano segmentowe.

Pytanie 4: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy szlifować. W związku z tym, że średnica rur jest DN 500 i DN 400 to usługa szlifowania jest trudna do wykonania ponieważ ciężko znaleźć takie maszyny na rynku. W związku z powyższymi informacjami prosimy o rezygnację z wyceny szlifowania rur ze stali nierdzewnej.

Odpowiedź: Szlifowanie dotyczy tylko złączy spawanych i nie całych rur.

Pytanie 5: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy polerować. W związku z tym, że średnica rur jest DN 500 i DN 400 to usługa polerowania jest trudna do wykonania ponieważ ciężko znaleźć takie maszyny na rynku. W związku z powyższymi informacjami prosimy o rezygnację z wyceny polerowania rur ze stali nierdzewnej.

Odpowiedź: Jak w pytaniu 4 – tylko połączenia spawane.

Pytanie 6: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy wytrawić miejscowo. Prosimy o potwierdzenie, że trawienie miejscowe będzie odbywa się na budowie poprzez trawienie spawów rurociągów.

Odpowiedź: Tak czynności dotyczą spawów.

Pytanie 7: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy wytrawić w kąpielach trawiących. Prosimy o potwierdzenie, że trawienie w kąpielach trawiących odbywa się będzie tylko raz przy produkcji rury w hucie.

Odpowiedź: Jak w pytaniu 6.

Pytanie 8: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy pasywować miejscowo. Prosimy o potwierdzenie, że pasywacja miejscowa będzie odbywa się na budowie poprzez pasywowanie spawów rurociągów.

Odpowiedź: Jak w pytaniu 6.

Pytanie 9: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy pasywować miejscowo. Prosimy o potwierdzenie, że pasywacja miejscowa będzie odbywa się na budowie poprzez pasywowanie spawów rurociągów.

Odpowiedź: Jak w pytaniu 6

Pytanie 10: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy pasywować miejscowo. Prosimy o potwierdzenie, że pasywacja miejscowa będzie odbywa się na budowie poprzez pasywowanie spawów rurociągów.

Odpowiedź: Mają być wyczyszczone – standardowo jak po spawaniu.

Pytanie 11: W specyfikacji ST-06-00.Z01_TECHNOLOGIA w punkcie 2.5 Rury stalowe nierdzewne podane jest, że rury należy pasywować miejscowo. Prosimy o potwierdzenie, że pasywacja miejscowa będzie odbywa się na budowie poprzez pasywowanie spawów rurociągów.

Odpowiedź: Tak - zapis dotyczy blach.

Pytanie 12: Na rysunku 01-08-ZAD.1_ZBIORNIK_V3000-02 rzut w pkt. 2 tabeli rysunkowej podana jest przepustnica kołnierzowa DN 500 z napędem elektrycznym, natomiast w dokumentacji brak wytycznych konstrukcyjnych i materiałowych dla przepustnicy kołnierzowej. Prosimy o podanie wytycznych konstrukcyjnych i materiałowych dla przepustnicy kołnierzowej.

Odpowiedź: Przepustnica z oddzielnego zadania nr 11 – na rurociągu ssącym przed pompami.

Pytanie 13: W załączniku Zal1_do_pytan_4. podany jest przepływomierz elektromagnetyczny istniejący o oznaczeniu FIQ7 oraz na rysunku 3.12_Schemat_tehnologiczny_automatyzacji podane jest tylko ten przepływomierz FIQ7, natomiast w branży technologicznej podany jest projektowany przepływomierz. W związku z rozbieżnościami prosimy o potwierdzenie, że należy wycenić przepływomierz z branży technologicznej.

Odpowiedź: Przepływomierz nowoprojektowany. Ujęty jest w przedmiarze do zadania 11 (w części technologicznej).

PREZES ZARZĄDU


Jacek Gil

Otrzymują:

- Wykonawcy, którzy zadali pytania w postępowaniu

Publikacja:

- strona internetowa Zamawiającego i baza konkurencyjności.