

Bojadła, 26.07.2024 r.

WYKONAWCY

Dotyczy zamówienia publicznego: **Budowa sieci wodociągowej w miejscowości Siadca**

Zamawiający informuje, że w terminie określonym zgodnie z art. 284 ust.2 ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo Zamówień Publicznych (Dz. U. poz. 2023 poz. 1605 z późn. zm.) – wykonawcy zwrócili się do zamawiającego z pytaniami oraz z wnioskiem o zmianę treści SWZ. W związku z powyższym, zamawiający udziela następujących wyjaśnień.

1. *W związku udzieloną dniu 24.07.2024 odpowiedzią na pytanie nr 3. z której wynika że Zamawiający nie dopuszcza wykonania rurociągów z materiału PE prosimy o jednoznaczną odpowiedź na pytanie czy zamawiający dopuszcza wykonanie rur z materiału PVC-U.*

Zamawiający nie dopuszcza wykonania rurociągów zarówno z materiału PE jak i z PVC-U. Rurociągi należy wykonać ze stali nierdzewnej pasywowanej i trawionej po zakończeniu procesów spawalniczych.

2. *Czy ze względu na istotne znaczenie obiektu jakim jest stacja uzdatniania wody zaopatrująca ludność w wodę pitną, a także zagrożenia wypadkiem i wysokimi stratami materialnymi jakie mogą wyniknąć w wyniku wadliwego wykonania połączeń spawanych na rurociągach lub na konstrukcji wsporczej, Zamawiający wprowadza jakiegokolwiek wymogi w stosunku do prowadzonych prac spawalniczych.*

Zamawiający doprecyzowuje wymogi w stosunku do prowadzonych 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 na etapie prefabrykacji konstrukcji zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:

- kopii 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;

3. *W przypadku wykonania rurociągów ze stali nierdzewnej, czy zamawiający dopuszcza dostawę rurociągów w stanie nie trawionym po czyszczeniu mechanicznym za pomocą ścierniwa. Takie rozwiązanie obniży koszty wykonania, ale zmniejszy żywotność wykonanej konstrukcji.*

Zamawiający nie dopuszcza dostawy rurociągów w stanie tylko po czyszczeniu mechanicznym. Ze względu na istotne znaczenie sposobu wykończenia powierzchni dla późniejszej trwałości rurociągów i konstrukcji Zamawiający wprowadza następujące wymagania:

Elementy ze stali nierdzewnej poddać procesowi trawienia i pasywacji. Obróbkę chemiczną prowadzić w sposób następujący:

1. **Rurociągi** – po zakończeniu prac spawalniczych wykonać trawienie, a następnie pasywację za pomocą kąpeli zanurzeniowej. Operacje prowadzić dla powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych.
2. **Konstrukcje wsporcze** – po zakończeniu prac spawalniczych wykonać trawienie, a następnie pasywację za pomocą kąpeli zanurzeniowej lub natrysku. Operacje prowadzić dla powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych.

Powyższe wymagania nie dotyczą:

1. Elementów złącznych (śruby, nakrętki, podkładki) wykonanych ze stali nierdzewnej.

Uwaga!!!

Ze względu na wysokie ryzyko wystąpienia skażenia podczas prowadzenia operacji trawienia i pasywacji, a Stacja Uzdatniania Wody znajduje się w strefie bezpośredniej ochrony sanitarnej, nie dopuszcza się wykonywania operacji trawienia i pasywacji na terenie SUW.

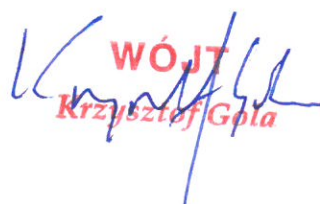
Dokumenty i potwierdzenia.

Ze względu na zanikający charakter prac związanych z trawieniem i pasywacją czynności te bezwzględnie należy prowadzić w porozumieniu i pod kontrolą Inspektora Nadzoru wskazanego przez Inwestora.

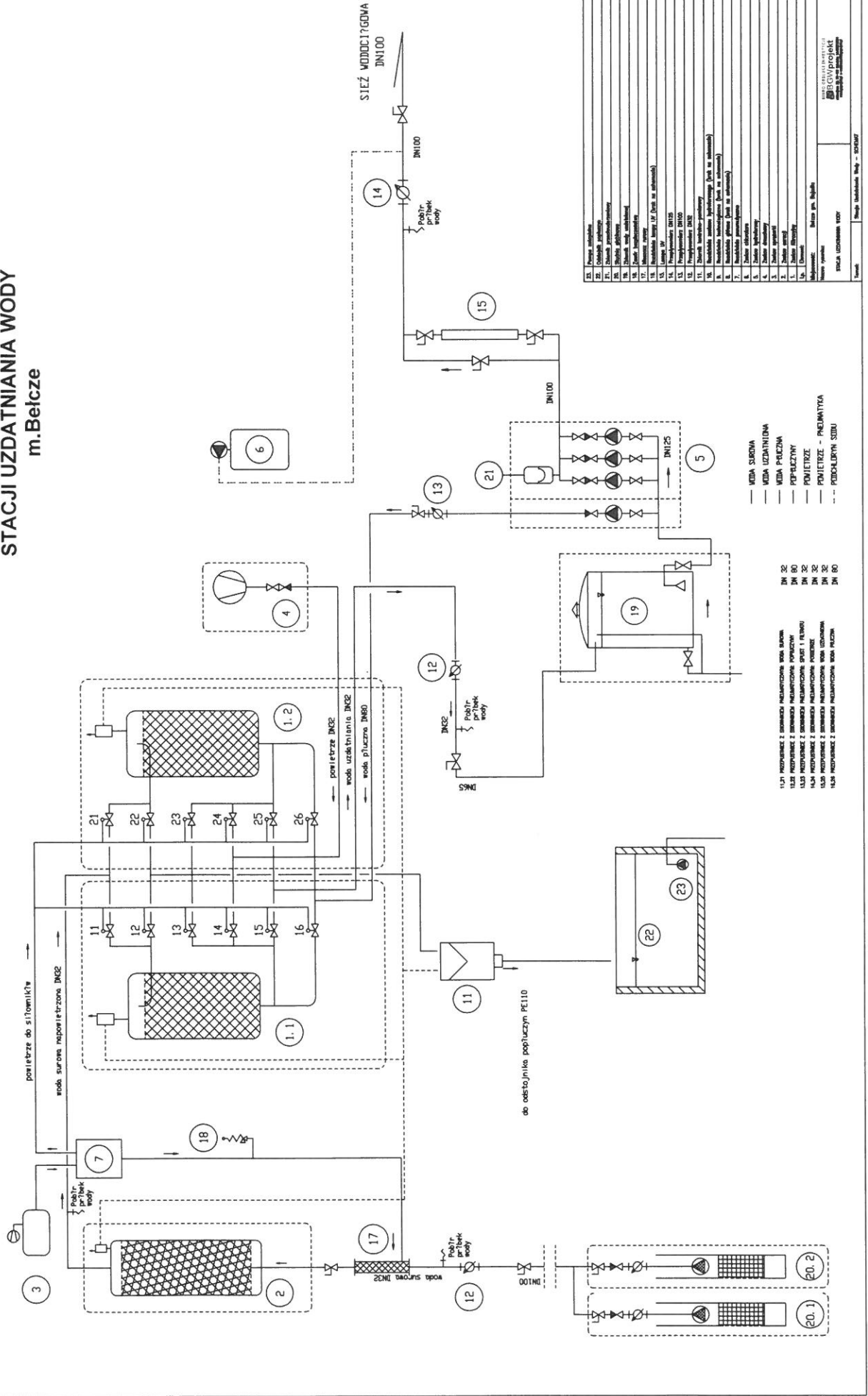
4. *Zwracamy się z prośbą o udostępnienie schematu technologicznego stacji (stanu projektowanego).
W załączeniu schemat projektowej SUW.*

Zamawiający informuje, że termin składania ofert, otwarcia ofert oraz termin związania z ofertą nie ulega zmianie.

Zamawiający informuje, że niniejsze zmiany treści SWZ stają się integralną częścią Specyfikacji Warunków Zamówienia i są wiążące przy składaniu ofert.


WÓJT
Krzysztof Gola

SCHEMAT BTECHNOLOGICZNY STACJI UZDATNIANIA WODY m. Bełcze



- 1.1) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 1.2) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 2) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 3) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 4) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 5) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 6) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 7) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 8) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 9) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ
- 10) PRZEPUSZCZAK Z BARIERĄ REGULACYJNĄ WODĄ SIAWĄ

- DN 32
- DN 80
- DN 100
- DN 150
- DN 200
- DN 300
- DN 400
- DN 500
- DN 600

- WODA SUROWA
- WODA UZDATNIOWANA
- WODA PIŁCZNA
- POWIETRZNY
- POWIETRZE - PRZEMIANNYA
- ... PODCIĄGIWY SIECI

№	Opis urządzenia
1	Przepuszczak
2	Przepuszczak
3	Przepuszczak
4	Przepuszczak
5	Przepuszczak
6	Przepuszczak
7	Przepuszczak
8	Przepuszczak
9	Przepuszczak
10	Przepuszczak
11	Przepuszczak
12	Przepuszczak
13	Przepuszczak
14	Przepuszczak
15	Przepuszczak
16	Przepuszczak
17	Przepuszczak
18	Przepuszczak
19	Przepuszczak
20	Przepuszczak
21	Przepuszczak
22	Przepuszczak
23	Przepuszczak
24	Przepuszczak
25	Przepuszczak
26	Przepuszczak

