



Pytania wraz z udzielonymi odpowiedziami do postępowania nr 40096618 Przebudowa i budowa osiedlowej sieci ciepłowniczej DN800 wraz z odgałęzieniami w rejonie ulicy Legionów w Gdańsku – etap I – od komory K-LOT 14 do komory K-LOT 15

Pytania:

Pytanie 2.

W projekcie technicznym, stanowiący załącznik nr 4 do SWZ, w pkt. 2 określono szczegółowe wymagania techniczne dla materiałów preizolowanych, tj.:

„System preizolowanych rur zespolonych do wodnych sieci ciepłowniczych układanych bezpośrednio w gruncie musi posiadać certyfikat zgodności z normą oraz odpowiednią Aprobata Techniczną do stosowania w budownictwie na terenie Polski”

W punkcie tym, również podano wykaz norm obowiązujących dla zamierzenia inwestycyjnego wymieniając Normy: PN-EN 253+A2:2015-12, PN-EN 488:2015-12, PN-EN 489:2009, ..., PN-EN 13941-1+A1:2022-05, PN-EN 13941-2+A1:2022-05 itd.

W dokumentacji projektowej zapisano, że:

„Dla przewodów DN800 należy zastosować izolację STNADARD dla przewodów zasilających (DN800/1000), a dla przewodów powrotnych -izolację POCIENIONĄ (dn800/900)..”

Według aktualnie obowiązującej Normy PN-EN 253 (PN-EN 253:2020-01) dla średnicy DN800 należy stosować izolację:

- w serii 1, tj. DN800/1000 lub
- w serii 2, tj. DN800/1100 lub
- w serii 3, tj. DN800/1200.

Aktualna Norma PN-EN 253:2020-01 określa minimalną grubość izolacji, co nie było sprecyzowane w nieaktualnej Normie PN-EN 253+A2:2015-12.

Aktualna Norma ta nie obejmuje rur preizolowanych o pocienionej izolacji, tj. DN800/900, a zgodnie z obowiązującymi przepisami nie można wystawić certyfikatu zgodności z nieobowiązującą normą, skoro na dany zakres została wydana nowa norma. Ponadto w dokumentacji projektowej nie zapisano, w jakim systemie rur preizolowanych została zaprojektowana sieć (nie wskazano producenta rur preizolowanych). Jedynie w zestawieniu materiałów preizolowanych określono złącza o symbolu katalogowym „NTU”, co wskazuje na system ZPU Międzyrzecz firmy ZPU JOŃCA Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Przemysłowa 2, 66-300 Międzyrzecz. Według naszej wiedzy i na podstawie informacji technicznych zamieszczonych na stronie internetowej- katalogu wyrobów i Aprobata Technicznej firmy ZPU JOŃCA Sp. z o. o.- firma ta również nie posiada wymaganych przez Zamawiającego dokumentów (katalog wyrobów i Aprobata Techniczna firmy ZPU JOŃCA Sp. z o. o. nie obejmuje rur DN800/900).

W związku z powyższym, jakie dokumenty jakościowe Zamawiający będzie wymagał dla materiałów preizolowanych o średnicy DN800/900?

Czy dla wyrobu DN800/900 Zamawiający odstępuje od wymogu posiadania certyfikatu zgodności z normą oraz Aprobata Technicznej lub Krajowej Oceny Technicznej?

Czy dla rurociągu powrotnego, w miejsce materiałów preizolowanych o średnicy DN800/900, należy zaoferować wyroby preizolowane o średnicy DN800/1000?

Pytanie 3

W projekcie technicznym (załącznik nr 4 do SWZ), w pkt. 3.2 zapisano, że:

„Złącza mufowe dla przewodów...muszą spełniać wymagania określone w normie PN-EN 489:2009 i posiadać certyfikat jakości na zgodność z tą normą. Montaż złączy izolacyjnych musi być wykonany wyłącznie przez certyfikowanych monterów. Mufy zgrzewane elektrycznie dla przewodów DN800... System montażu powinien umożliwiać raportowanie parametrów zgrzewania (pomiar temperatury topionego materiału oraz elementu grzejnego). System zgrzewania z podwójnym pomiarem temperatury- kontrola temperatury drutu oporowego zatopionego w mufie oraz temperatury płynnego PEHD w celu uzyskania optymalnych warunków do powstania jednolitej spoiny... Proces zgrzewania powinien być niezależny od warunków zewnętrznych, być powtarzalny i prowadzić do tej samej temperatury przetopienia materiału mufy



oraz rury osłonowej”.

Jednocześnie w zestawieniu materiałów preizolowanych zapisano: „*Mufa PEHD zgrzewana elektrycznie z termoczuJNIKIEM*”.

Zapisy zamieszczone w dokumentacji technicznej, dotyczące systemu zgrzewania z podwójnym pomiarem temperatury (termoczuJNIK w mufie) jednoznacznie wskazują na mufy EWELCON produkowane przez firmę BRUG (tylko mufy EWELCON posiadają termoczuJNIK), co narusza zasadę konkurencyjności i równego traktowania- zasady udzielania zamówień realizowanych ze środków publicznych.

Takie zapisy utrudniają pozyskanie przez Zamawiającego atrakcyjnych ofert w przetargu, co może mieć wpływ na celowe, racjonalne i oszczędne wydatkowanie środków publicznych.

Przede wszystkim zapisy te odnoszą się do sposobu montażu- do czynności, którą będzie wykonywał Wykonawca w ramach przypisanego mu zakresu obowiązków (termoczuJNIK jest wykorzystywany tylko na etapie montażu- nie jest parametrem technicznym świadczącym o jakości złącza). Zgodnie z SWZ pkt. III „Przedmiot zamówienia obejmuje realizację następujących Prac: o roboty technologiczne- związane z budowa sieci...” oraz „Realizacja prac związanych z budową i przebudową sieci obejmuje roboty technologiczne (rozumiane jako ułożenie ciepłociągu w wykonanym wykopie, wykonanie wszystkich prac spawalniczych potwierdzonych pozytywnym protokołem odbioru śwIetleń spawów wraz z mufowaniem, zapewniające ciągłą i stabilną pracę sieci ciepłowniczej, zasypanie wykopów bez odtworzenia nawierzchni), uruchomienie wybudowanej sieci ciepłowniczej...”. Dodatkowo w dokumentacji technicznej zapisano, że „Montaż złączy izolacyjnych musi być wykonany wyłącznie przez certyfikowanych monterów”, których zgodnie z SWZ zapewnia Wykonawca (zgodnie z SWZ wykonawca zobowiązany jest złożyć oświadczenie, że będzie dysponował osobami- monterami, które będą uczestniczyć w wykonywaniu zamówienia oraz będą posiadały certyfikaty w zakresie wykonywania zespołu złączy preizolowanych w wykonywanej zgodnie z oferta technologii). Zatem gdzie przedmiotem zamówienia jest budowa sieci (a nie dostawa materiałów) czynności dostawy i montażu złączy zostały przypinane Wykonawcy, za które odpowiada wyłącznie Wykonawca i na które udzieli gwarancji, zgodnie z wymaganiami Zamawiającego. Jakość materiału (złączy) i parametry techniczne, takie jak wytrzymałość, wodoszczelność, itd. Potwierdzone są stosownymi certyfikatami- badaniami, wykonanymi zgodnie z obowiązującymi normami oraz niezależne, akredytowane laboratoria, które posiadamy dla produkowanych przez nas złączy zgrzewanych elektrycznie typu DXII. Oferowane przez nas złącza zgrzewne elektrycznie typu DXII systemu ZPU Międzyrzecz Sp. z o. o. posiadają konstrukcję umożliwiającą uzyskanie silnego, trwałego i niezawodnego połączenia mufy z osłoną PEHD elementu preizolowanego bez użycia dodatkowego termoczuJNIKA (termoczuJNIK w złączu jest zbędny). Produkowane przez nas złącza DXII spełniają wszystkie wymagania Normy PN-EN 489, dla których podstawę pozytywnej oceny właściwości użytkowych stanowi Krajowa Ocena Techniczna, wydana przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie. Ponadto sposób montażu złączy z zastosowaniem dedykowanej zgrzewarki, umożliwia ciągłą rejestrację procesu zgrzewania- parametrów zgrzewania w celu uzyskania optymalnych warunków do powstania jednolitej spoiny- gwarantuje uzyskanie 100% szczelności i dużej wytrzymałości złączy, o czym świadczą posiadane przez nas badania w skrzyni z piaskiem, wykonane przez akredytowane laboratorium, z pozytywnym wynikiem na 1000 cykli. Dedykowana zgrzewarka komputerowa umożliwia raportowanie (z wydrukiem) i archiwizowanie parametrów zgrzewania. W dokumentacji technicznej zapisano uwagę, że „Dopuszcza się możliwość zastosowania materiałów równoważnych pod warunkiem zachowania wymaganych parametrów technicznych określonych w projekcie...”, stąd prosimy o odpowiedź czy Zamawiający dopuszcza możliwość zastosowania złączy zgrzewanych elektrycznie typu DXII systemu ZPU Międzyrzecz Sp. z o. o. (otwartych), nieposiadających podwójnego pomiaru temperatury (bez termoczuJNIKA w mufie) – posiadających pojedynczą kontrolę temperatury zgrzewania, wystarczającą do prawidłowego przeprowadzenia procesu zgrzewania?



Odpowiedzi:

Ad 2) Zamawiający wymaga zrealizowania inwestycji przy użyciu wyspecyfikowanych w dokumentacji materiałów, m.in. rur spełniających normy: PN-EN253:2020-1 oraz PN-EN 13941-1+A1:2022-05. Dla rur DN800/900 zastosowania nie ma jedynie tabela nr 3 normy PN-EN253:2020-1, punkt 4.5.2. Wobec tego wymagane będzie do Wykonawcy jedynie przedstawienie dokumentu od producenta rur, potwierdzającego wykonanie rur zgodnie z w/w normami, z wyłączeniem tabeli nr 3 normy PN-EN253:2020-1, punkt 4.5.2 dla rur DN800/900.

Ponadto Zamawiający informuje, iż ww. rury powrotne z izolacją "pocienioną" zostały zaprojektowane przede wszystkim ze względu na istniejące ograniczenia dot. miejsca ich montażu. Istniejący kanał, który w kilku miejscach, wskazanych w dokumentacji projektowej, należy wykorzystać (pozostawić) i przeciągnąć w nim rury preizolowane, jest za mały by pomieścić dwie rury DN800 o standardowej grubości izolacji. W związku z powyższym, Zamawiający nie może wyrazić zgody na zastosowanie zamiennie rur o średnicy DN800/1000.

Ad 3) Zamawiający informuje, iż ze względu na strategiczne znaczenie odcinka sieci ciepłowniczej, który jest przedmiotem przebudowy, nie może odstąpić od wymagań dotyczących ilości pomiarów temperatur złącz zgrzewanych elektrycznie. Dla Zamawiającego ważne jest, by została udokumentowana prawidłowość wykonania zgrzewu, potwierdzająca wykonanie jednorodnej struktury materiałów i zapewniającą wysoką wytrzymałość i szczelność.

Wobec powyższego Zamawiający dopuszcza inne rozwiązania kontroli temperatury zgrzewania, czyli jakości wykonania połączenia mufy z płaszczem, np. rozwiązanie oparte na kontroli temperatury procesu zgrzewania poprzez pomiar temperatury elementów grzejnych umieszczonych w strefie zgrzewania mufy.

W związku z powyższym odstępstwem Zamawiający wprowadza zmiany do SWZ oraz Umowy i w załączeniu do komunikatu przekazuje dokument SWZ (SWZ_Legionów_etalp1 - wersja 2 z dnia 23.05.2023r), zapytanie ofertowe (40096618 zapytanie ofertowe - wersja 2 z dnia 23.05.2023r) oraz wzór umowy wykonawczej (Zał. 1 do SWZ - Wzór umowy wykonawczej_Legionów_etalp1 - wersja 2 z dnia 23.05.2023r) uwzględniające powyższe zmiany.

Gdańsk, dnia 23.05.2023 r.