

Ostrów Wlkp. dnia..... 21.12.2018/.....

Dotyczy: „Modernizacja rurociągów tłocznych 2xDn600 doprowadzających ścieki z Przepompowni Głównej do Oczyszczalni Ścieków”.

Nr referencyjny BZP/MODER/TŁOCZNE/31/2018

1. Zamawiający wymaga w zakresie warunku okresu spełnienia zdolności technicznej w zakresie wykonania co najmniej jednego zadania – usługi polegającej na **wykonaniu projektu wykonawczego** budowy i/lub odbudowy i /lub rozbudowy i/lub modernizacji i/lub przebudowy kanałów sanitarnych i/lub deszczowych grawitacyjnych i/lub tłocznych o długości minimum 2000m i średnicy nie mniejszej niż 500mm, na podstawie którego wykonano prace i przekazano obiekt do eksploatacji okresu 3 (trzech) lat przed upływem terminu składania ofert.

Wskazany okres 3 lat dla wykazania zdolności technicznej polegającej na wykonaniu projektu wykonawczego jest krótszy niż wskazany w SIWZ okres 5 lat dla wykazania zdolności technicznej w zakresie wykonania robót budowlanych o wartości większej niż wymagane, tj. jedno zadanie o wartości większej niż 10 000 000,00 (dziesięć milionów i 00/100) złotych brutto i jedno zadanie o wartości większej niż 5 000 000,00 (pięć milionów i 00/100) złotych brutto. Wyklucza to w sposób nierównoważny i nieuzasadniony możliwość udokumentowania spełnienia warunku zdolności technicznej w zakresie wykonania projektu wykonawczego za pomocą robót budowlanych zrealizowanych w okresie 5 lat przed upływem terminu składania ofert, o wartości większej niż wymagane w SIWZ, zrealizowanych wraz z wykonaniem projektów wykonawczych.

W związku z powyższym zwracamy się do Zamawiającego z prośbą o wydłużenie okresu wykonania jednego zadania - usługi polegającej na **wykonaniu projektu wykonawczego** budowy i/lub odbudowy i /lub rozbudowy i/lub modernizacji i/lub przebudowy kanałów sanitarnych i/lub deszczowych grawitacyjnych i/lub tłocznych o długości minimum 2000m i średnicy nie mniejszej niż 500mm, na podstawie którego wykonano prace i przekazano obiekt do eksploatacji do okresu 5 (pięciu) lat przed upływem terminu składania ofert w celu możliwości wykazania spełnienia warunku zdolności technicznej w tym zakresie.

2. Czy Zamawiający może zweryfikować podane w Programie Funkcjonalno-Użytkowym wymagania wobec odporności chemicznej rękawa (są podane rozbieżne dane dotyczące wartości pH np. 2-13 lub 4-12) i podać rzeczywisty zakres wymaganej odporności materiału w tym zakresie?
3. Czy Zamawiający w przypadku określenia wymaganej odporności materiału dla wartości pH właściwych dla ścieków przemysłowych (tj. wykraczających poza zakres pH 4-10) będzie wymagał zastosowania do nasączania rękawa żywic winyloestrowych przeznaczonych do ścieków przemysłowych, znacząco droższych aniżeli żywice poliestrowe przeznaczone do ścieków komunalnych i deszczowych?
4. Czy Zamawiający może potwierdzić, że zapis Części III Programu Funkcjonalno-Użytkowego T. I Część opisowa i informacyjna pkt. 1.1.2 o treści „odcinki biegnące w nasypie i nad rzeką



Ołobok o długości ca 387 m przewidziane do wykonania z rur stalowych...” nie są objęte robotami w ramach przedmiotowego przetargu?

5. Czy Zamawiający potwierdza, że zgodnie z zapisami Programu Funkcjonalno-Użytkowego Zał. Nr 3 – WWIO 03.00 Roboty renowacyjne podana w pkt. 3.3.1 e) że wstępna grubość rękawa nie powinna być mniejsza niż 18 mm stanowi informację o wymaganej minimalnej grubości nominalnej rękawa (przed utwardzeniem) którą należy zastosować w celu zapewnienia m.in. wskazanej w PFU wymaganej trwałości materiałów i technologii, w tym odporności na ścieranie oraz oczekiwanej sztywności obwodowej i odporności na ciśnienie wewnętrzne?
6. Czy Zamawiający potwierdza, że zgodnie z zapisami Programu Funkcjonalno-Użytkowego Zał. Nr 3 – WWIO 03.00 Roboty renowacyjne (s.9) określenie grubość nominalna w oczekiwanych wymaganiach wobec utwardzonego rękawa należy rozumieć jako określenia końcowej grubości ścianki kompozytu stanowiącej grubość projektową po utwardzeniu (wg ISO 11296-4)?
7. Czy Zamawiający zaakceptuje (w związku z tym, że postępowanie jest prowadzone w trybie zaprojektuj i wybuduj w którym rolą Wykonawcy jest zaprojektowanie rękawa o odpowiedniej grubości i sztywności obwodowej adekwatnej do istniejącego stanu technicznego rurociągu tłoczego wykonanego z rur betonowych, którego stan obecnie jest nieznan, a udostępnione zdjęcia z awarii wskazują na możliwość istnienia znaczących uszkodzeń eksploatacyjnych rur betonowych) podniesienie wymaganej projektowanej sztywności obwodowej rękawa wymienionej w Programie Funkcjonalno-Użytkowym T. I Część opisowa i informacyjna pkt. 1.1.6.2 do wartości nie mniejszej niż  $4\text{kN/m}^2$ , co pozwoli na ujednoczenie i porównywalność składanych w postępowaniu ofert?

Odpowiedz 1:

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rozwoju w sprawie rodzajów dokumentów, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy w postępowaniu o udzielenie zamówienia, Zamawiający – w celu zwiększenia poziomu konkurencyjności w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego, przychyliła się do zaproponowanych wyżej zmian, w związku z tym Rozdział 8 pkt 2 lit c) tiret 2 SIWZ otrzymuje brzmienie:

- wykonanie co najmniej 1 (jednego) zadania wykonanego nie wcześniej niż w okresie ostatnich 5 (pięciu) lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie - z zakresu bezwykopowej renowacji kanałów, z których:
  - co najmniej jedno zadanie - usługi polegające na wykonaniu projektu wykonawczego budowy i/lub odbudowy i/lub rozbudowy i/lub modernizacji i/lub przebudowy kanałów sanitarnych i/lub deszczowych grawitacyjnych i/lub tłocznych o długości minimum 2000m i średnicy nie mniejszej niż 500mm, na podstawie którego wykonano prace i przekazano obiekt do eksploatacji.

W następstwie zaakceptowanych zmian, Zamawiający zmodyfikuje SIWZ oraz dokona zmian w ogłoszeniu o zamówieniu.

Odpowiedz 2:

Zamawiający określa rzeczywistą odporność chemiczną rękawa w zakresie pH4-10 właściwą dla ścieków komunalnych.

Odpowiedz 3:

Zamawiający wymaga odporność chemiczną rękawa w zakresie pH4-10 i nie wymaga stosowania żywic winyloestrowych przeznaczonych do ścieków przemysłowych.

Odpowiedz 4:

Zamawiający potwierdza, że odcinki biegnące w nasypie i nad rzeką Ołobok o długości ca 387 m przewidziane do wykonania z rur stalowych, nie są objęte zakresem przedmiotu umowy.

Odpowiedz 5:

Z informacji podanej w pkt 3.3.1 e WWiO 03.00 „Roboty renowacyjne” wynika, że wstępne rozeznanie zagadnienia przez Zamawiającego pozwala na uznanie, że rękaw nie powinien być cieńszy niż 18 mm i to niezależnie od rodzaju rękawa. Z wymogu obliczenia parametrów rękawa, w tym jego grubości oraz ilości i rodzaju przewidzianej do użycia żywicy (np. poprzez założenie niektórych wartości i sprawdzenie parametrów wynikowych obliczeniowe, a po budowie - laboratoryjne) wynika, że nie zakłada się minimalnej grubości, ale konieczną wytrzymałość. Rękaw musi samodzielnie przenosić wszystkie identyfikowalne i przyszłe realne obciążenia i konieczna wytrzymałość musi być określona przez osoby uprawnione dla wszystkich istotnych w tym kontekście przekrojów posadowienia i naziomu, w tym użytkowego. Ilość takich przekrojów ich lokalizacje oraz istniejące i spodziewane docelowo obciążenia winien określić projektant i dla takich warunków lokalizacyjno – użytkowych winien dokonać obliczeń wytrzymałościowych rękawa i pozostałych komponentów posadowienia i użytkowania. Ważne jest to, że taka dokumentacja musi zostać zatwierdzona przed realizacją, a obliczeniowe i przyjęte do realizacji parametry wytrzymałościowe będą sprawdzane laboratoryjnie w badaniach niszczących. Od strony hydraulicznej ważne jest, aby rękaw był jak najcieńszy i jak najgładszy – także takimi aspektami winien kierować się Wykonawca. Zamawiający ma nadzieję, że Wykonawca i Projektant uwzględnią utratę walorów użytkowych w trakcie wieloletniej eksploatacji także na etapie obliczeń i doboru parametrów produkcyjnych rękawa.

Informacja o spodziewanej grubości służyć ma jedynie celom informacyjnym, szacunkowym w kontekście ciężaru rękawa, organizacji transportu i robót, hydrauliki rękawa oraz innym aspektem mogącym mieć znaczenie dla oszacowania wartości zadania.

Odpowiedz 6:

Określenie „grubość nominalna” należy oczywiście rozumieć jako „końcową” (czyli po wszystkich pracach) grubość kompozytu po utwardzeniu. Zwraca się jednak uwagę na znaczenie słowa „nominalna”: oznacza ono średnicę „uśrednioną”, „znormalizowaną”, „obliczeniową”, niezależnie od tego, czy określa się średnicę wewnętrzną, zewnętrzną, czy jakąś pośrednią pomiędzy nimi. Z charakteru „średnicy nominalnej” i procesów produkcyjnych wynika, że istnieją i będą istniały jakieś odchyłki wymiarowe średnicy, nie mogą jednak one być tak duże, aby zmieniały się cechy użytkowe, w tym wytrzymałościowe przewodu charakteryzowanego takąż „średnicą nominalną”. Zamawiający spodziewa się, że Wykonawca poda w obliczeniach jakąś grubość, jakąś „średnicę nominalną”, jakies dopuszczalne odchyłki – parametry te będą sprawdzane. Zakłada się także, że projektant znając charakter produkcji rękawa weźmie w obliczeniach pod uwagę wielkość spodziewanych odchyłek, odstępstw od „średnicy nominalnej” i tak dobierze parametry rękawa, aby te odchyłki (standardowe, deklarowane przez Wykonawcę) nie pogarszały walorów użytkowych rękawa i całej roboty. Jest też rzeczą oczywistą, że odchyłki ponadstandardowe, przekraczające deklaracje Wykonawcy będą dyskwalifikowały materiał i robotę.

Odpowiedz 7:

Z pytania wynika, że składający je uznaje, że zadaniem projektanta jest zaprojektowanie rękawa o „odpowiedniej grubości i sztywności obwodowej adekwatnej do istniejącego stanu technicznego rurociągu tłocznego”. Zwraca się uwagę, że „odpowiednie grubości i sztywności” winny odnosić się nie (przynajmniej nie tylko) do stanu rur, a do wymaganych, zakładanych przez Zamawiającego walorów użytkowych przewodów po renowacji. Należą do nich składowe związane z hydrauliką (w tym gładkością skutkującą oporami, ale i osiadaniem lub przyczepianiem się zanieczyszczeń), odpornością na obciążenia stałe i okresowe, w tym impulsowe, trwałość eksploatacyjną, odpornością na warunki chemiczne, itd. Ponadto zapis w pkt.1.16.2 T. I „Część opisowa i informacyjna” podający: „Wymagana sztywność obwodowa – minimum  $2 \text{ kN/m}^2$ ” należy rozumieć jako wymaganie Zamawiającego, aby sztywność nie była mniejsza niż podana, jeśli z obliczeń projektanta i analizy istniejących i planowanych (w tym przypuszczalnych) obciążeń okazałoby się, że w tych miejscach (lokalizacjach) sztywność może być mniejsza. Ponieważ dla każdego przekroju istotnego w kontekście analizy obciążeń, parametry (np. sztywność) winien określić projektant, to uznaje się za oczywiste, że w wielu miejscach może być konieczna wymagana sztywność większa niż podana jako minimum. Ponieważ sztywności i inne parametry wytrzymałościowe (a zatem i produkcyjne parametry rękawa) określał będzie projektant (również przy uwzględnieniu ich długookresowych zmian), to może zdarzyć się wiele miejsc, gdzie wymagana sztywność będzie niewiele większa niż owe  $2 \text{ kN/m}^2$ . Nie ma więc uzasadnienia kosztowego dla podnoszenia minimalnej wartości sztywności. W tym kontekście zwraca się szczególną uwagę, że minimalna sztywność  $2 \text{ kN/m}^2$  nie jest żadnym kryterium porównawczym, bo nie jest to „wymagana projektowana sztywność obwodowa”. Zgodnie z duchem trybu „ZiW” wymagane sztywności i inne parametry określi Projektant jako element składowy ekipy Wykonawcy. W ramach przetargu będą oceniane głównie koszty, ale nie sztywności, czy grubości – bo one zostaną określone przez Projektanta już po podpisaniu przez Wykonawcę Kontraktu

PREZES ZARZĄDU

*Marek Karolczak*