



## OGŁOSZENIE

### **ODPOWIEDZI NA PYTANIA NR 1 - 4** złożone w przetargu nieograniczonym pod nazwą:

#### **PRZEBUDOWA TECHNOLOGII OCZYSZCZALNI ŚCIEKÓW W NOWEJ WSI ELCKIEJ**

(opublikowanego w Bazie Konkurencyjności Funduszy Europejskich - Ogłoszenie nr 1189958 w dniu 13.06.2019 r)

Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Elku w oparciu o §15 ust. 1. i 2. Procedury udzielania podprogowych zamówień sektorowych współfinansowanych ze środków Unii Europejskiej zgodnie z zasadą konkurencyjności, odpowiada na złożone w w/w postępowaniu pytania:

#### **1. Treść pytania Nr 1:**

„Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek) opisane w:

**Zadanie 9.1 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST—19 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

**Zadanie 9.2 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST—15 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

**Zadanie 9.3 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST—16 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

Opis wymagań napędów w Państwa specyfikacji w takiej formie bardzo precyzyjnie wskazuje konkretnego producenta napędów i tylko jeden produkt jest w stanie spełnić stawiane wymagania. Za pomocą niuansów technicznych niemających wpływu na prowadzenie procesu oraz funkcjonalność i eksploatację układu armatura/napęd eliminuje wszystkich innych producentów.

Tak przygotowana specyfikacja jest sprzeczna z Państwa „Procedurą udzielania podprogowych zamówień sektorowych współfinansowanych ze środków Unii Europejskiej zgodnie z zasadą konkurencyjności, obowiązujący w Przedsiębiorstwie Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Elku”  
W związku z czym:

- a. **Wnioskujemy o wykreślenie części podającej grubość powłoki lakierniczej z Punktu 4 o brzmieniu:** „Napęd malowany proszkowo, zabezpieczenie antykorozyjne C4 wg ISO 12944 -2, grubość powłoki lakierniczej min. 140µm”

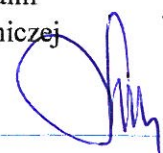
Uzasadnienie:

Producenci stosują różne metody malowania i przygotowania powierzchni, co w konsekwencji tworzy różnych grubości powłokę spełniającą te same wymagania środowiskowe. Wpisana wartość C4 jasno określa kategorię korozyjności środowiska. Dopisana została również grubość powłoki, która nie ma stałego związku z klasą odporności, a jednocześnie jest wartością przepisana ze specyfikacji firmy konkretnego producenta - firmy Auma.”

#### **Odpowiedź na pytanie Nr 1:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy specyfikacji Technicznych.

Wskazana w specyfikacjach technicznych kategoria korozyjności środowiska (określona na poziomie C4) wynika wprost z miejsca zainstalowania tj. dla miejsc z ciągłą atmosferą agresywną jaką niewątpliwie są: pomieszczenia, zbiorniki całe ciągi technologiczne na terenie oczyszczalni ścieków. Przyjęta grubość powłoki wynika z uśrednionej całkowitej grubości powłoki lakierniczej dostępnej armatury dla zapewnienia odporności antykorozyjnej przez okres min 10 lat.



Strona 1



## 2. Treść pytania Nr 2:

„b. *Wnosimy o wykreślenie punktu 7 o brzmieniu „Napęd samohamowny zarówno w trybie elektrycznym, ręcznym jak i w trakcie przełączanie pomiędzy trybami” ze specyfikacji lub zmianę na „zestaw armatura-napęd samohamowny zarówno w trybie elektrycznym, ręcznym jak i w trakcie przełączanie pomiędzy trybami.”*

Uzasadnienie:

*Samohamowność ma zachować zespół napęd/armatura i jest to zapewnione dla każdego takiego zespołu - w układach ćwierć-obrotowych przez przekładnię, w wieloobrotowych przez odpowiednie połączenie trzpień armatury-tuleja napędu.*

*Wymaganie samohamowności napędów po raz kolejny ogranicza konkurencyjność jednocześnie w żaden sposób nie poprawia własności obiektowych urządzeń. Dodatkowo napęd samohamowny posiada dużo niższą sprawność, co powoduje szybsze zużycie oraz, większe zużycie energii podczas pracy i w konsekwencji większe koszty użytkowania. uszkodzenia powoduje to całkowite unieruchomienie napędu, uniemożliwiające zarówno pracę elektryczną jak i ręczną”*

## Odpowiedź na pytanie Nr 2:

Zamawiający podtrzymuje zapisy wymagań specyfikacji Technicznych w tym zakresie.

Jednocześnie dopuszcza zastosowanie urządzeń działających według sugestii pytającego tj.

„zestaw armatura-napęd samohamowny zarówno w trybie elektrycznym, ręcznym jak i w trakcie przełączanie pomiędzy trybami”

## 3. Treść pytania Nr 3:

„c. *Prosimy o wykreślenie punktu 17 o brzmieniu: „W ramach dostawy urządzeń (napędów elektrycznych armatury) wymagane jest zapewnienie obsługi gwarancyjnej urządzeń bezpośrednio przez autoryzowany serwis producenta z magazynem części zamiennych w Polsce - dostawa z polskiej dystrybucji producenta napędów”*

Uzasadnienie:

*Projekt jest realizowany ze środków UE, więc dostawę nie powinna być ograniczana do „polskiej dystrybucji producenta napędów”. Jest to niezgodne z zasadą konkurencyjności. Zgadzamy się, że serwis powinien być .w Polsce, ale miejsce zakupu powinno być bez znaczenia.*

*Punkt 17 jest kopią punktu 18 zawierającego już wnioskowaną zmianę.”*

## Odpowiedź na pytanie Nr 3:

Zamawiający modyfikuje treść Specyfikacji Technicznej zadanie 9.1. ST-19 ; zadanie 9.2.; ST-15; zadanie 9.3.ST-16

**Zamawiający zmienia pkt 17) Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek) na:**

17) W ramach dostawy urządzeń (napędów elektrycznych armatury) wymagane jest zapewnienie obsługi gwarancyjnej urządzeń bezpośrednio przez autoryzowany serwis producenta z magazynem części zamiennych w Polsce.

**Zamawiający zmienia pkt 18) Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek) na:**

18) W ramach dostawy urządzeń (napędów elektrycznych armatury) wymagane jest zapewnienie szkolenia dla obsługi obiektu z zakresu eksploatacji, obsługi, parametryzacji urządzeń bezpośrednio przez autoryzowany serwis producenta napędów.

 Strona 2



#### 4. Treść pytania Nr 4:

„d. Prosimy o wykreślenie ze specyfikacji punktu 19 o brzmieniu: „W przypadku dostawy kompletu napęd + przekładnia zestaw (napęd i przekładnia) musi pochodzić od tego samego producenta, przekładnia ślimakowa musi być w wykonaniu z pełnym kołem ślimaka”

*Prosimy o określenie powodów akceptowania wyłącznie przekładni od tego samego producenta? W przypadku napędów armatury wszystkie połączenia mechaniczne są znormalizowane, więc nie może być to podyktowane sprawami montażowymi. Jest to ewidentne naruszenie zasad konkurencyjności*

*Dodatkowo prosimy o odpowiedź na pytanie dlaczego nie dopuszcza się stosowania przekładni z niepełnym kołem? Większość stosowanych przekładni do armatury ćwierć-obrotowej to przekładnie z kołem niepełnym. Mając na uwadze powyższe można założyć, że jedynym powodem takiego wymagania jest preferencja jednego producenta. Firma Auma jest jedynym producentem napędów stosującym przekładnie ślimakowe z pełnym kołem do aplikacji ćwierć-obrotowych.*

*Przekładnie z kołem pełnym są cięższe i mają element w postaci nakrętki wędrującej który po potraktowaniu go nieco większym momentem (np. kołem ręcznym) zakleszcza się i wymaga rozbierania przekładni w celu odblokowania. Przekładnie z niepełnym kołem są najprostszą z możliwych konstrukcją, a co za tym idzie najbardziej niezawodną. Wymagacie Państwo produktów gorszych pod względem inżynierskim i cenowym.”*

#### Odpowiedź na pytanie Nr 4:

Zamawiający wykreśla pkt 19) ze Specyfikacji Technicznej zadanie 9.1. ST-19 ;zadanie 9.2.; ST-15; zadanie 9.3.ST-16 Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek).

Zamawiający zamieszcza poniżej zmieniony pełen tekst punktu „Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek) opisany w:

**Zadanie 9.1 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST —19 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

**Zadanie 9.2 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST —15 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

**Zadanie 9.3 SPECYFIKACJA TECHNICZNA ST —16 INSTALACJE AKPiA punkt 2.3.2**

#### Wymagania techniczne dla napędów elektrycznych armatury (przepustnic, zasuw, zastawek).

- 1) Napędy dobrane wg normy: Napędy elektryczne do armatury przemysłowej – Wymagania podstawowe EN 15714-2:2010-02.
- 2) Moment obrotowy i czas zamknięcia dobrany zgodnie z założeniami projektowymi lub wytycznymi producenta armatury na której zostanie zamontowany napęd.
- 3) Napęd wyposażony w pojedyncze wielopinowe przyłącze elektryczne typu gniazdo-wtyk.
- 4) Napęd malowany proszkowo, zabezpieczenie antykorozyjne C4 wg ISO 12944 -2, grubość powłoki lakierniczej min. 140µm.
- 5) Zasilanie 3x400VAC/50Hz.
- 6) Port komunikacyjny Ethernet – Modbus TCP/IP.
- 7) Napęd samohamowny zarówno w trybie elektrycznym, ręcznym jak i w trakcie przełączanie pomiędzy trybami.
- 8) Silnik podłączony do napędu poprzez złącze typu gniazdo-wtyk.



- 9) Stopień ochrony IP68 – wysokość słupa wody 8m, czas zanurzenia 96h i do 10 uruchomień w trakcie zanurzenia, wtyczka elektryczna napędu podwójnie uszczelniona (double sealed).
- 10) Napędy powinny być wyposażone w trwałe pokrętła umożliwiające sterowanie ręczne, które nie mogą być wykonane z tworzywa.  
Pokrętło ma być automatycznie odłączone w sterowaniu elektrycznym.
- 11) Obudowa głowicy sterownika niezależna od obudowy napędu – możliwość odwieszenia sterownika od napędu po dostawie jeśli wystąpią drgania lub utrudniony dostęp dla obsługi .
- 12) Pulpit sterowania lokalnego z przyciskami lub pokrętłami pozwalającymi na sterowanie napędu w kierunku otwórz i zamknij, realizację funkcji Stop oraz wyposażony w pokrętło/preselektor, blokowany kłódką, pozwalający na wybieranie między trybami pracy napędu Zdalny i Lokalny. Napęd powinien być wyposażony w wyświetlacz graficzny, podświetlany, w języku polskim oraz świetlną sygnalizację stanów praca – zielony, awaria – czerwony.
- 13) Napęd „Inteligentny” oznacza napęd elektryczny posiadający możliwość konfigurowania jego parametrów bez konieczności otwierania jego obudowy, a co za tym idzie rozhermetyzowania jej.
- 14) Napędy wyposażone będą w funkcje diagnostyczne tj.: rejestr błędów, rejestracja liczby cykli pracy, wykres momentu obrotowego do diagnostyki armatury.
- 15) Napędy z wbudowanym wewnętrznym zabezpieczeniem przeciwprzepięciowym dla Ethernet
- 16) Napędy będą sterowane poprzez Ethernet
- 17) W ramach dostawy urządzeń (napędów elektrycznych armatury) wymagane jest zapewnienie obsługi gwarancyjnej urządzeń bezpośrednio przez autoryzowany serwis producenta z magazynem części zamiennych w Polsce.
- 18) W ramach dostawy urządzeń (napędów elektrycznych armatury) wymagane jest zapewnienie szkolenia dla obsługi obiektu z zakresu eksploatacji, obsługi, parametryzacji urządzeń bezpośrednio przez autoryzowany serwis producenta napędów.
- 19) Wymaga się napędów renomowanego producenta (z możliwością wykazania co najmniej 5 oczyszczalni ścieków w Polsce ze sprawnie działającymi instalacjami, na których pracuje co najmniej 5 napędów elektrycznych armatury tego producenta).

Z poważaniem

DYREKTOR  
DS. EKSPLOATACJI

*mgr inż. Kazimierz Nutwicki*