



VYSVĚTLENÍ ZADÁVACÍ DOKUMENTACE Č. 1

k veřejné zakázce s názvem

"PI1500301 Modernizace ÚVŽ, 2. stavba (GAU) – Zhotovitel stavby"

Zadavatel ve smyslu zákona:	Úpravna vody Želivka, a.s.
Sídlo zadavatele:	K Horkám 16/23, 102 00 Praha 10 – Hostivař, Česká republika
Jednající:	Mark Rieder, předseda představenstva, Mgr. Luděk Jeništa, člen představenstva
IČ: / DIČ:	26496224 / CZ 26496224

Název veřejné zakázky:	„PI1500301 Modernizace ÚVŽ, 2. stavba (GAU) – Zhotovitel stavby“
Druh zadávacího řízení:	Nadlimitní veřejná zakázka na stavební práce, zadávaná v otevřeném řízení dle zákona č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, v účinném znění (dále jen "zákon"), zveřejněná ve Věstníku veřejných zakázek dne 04.09.2017 pod evidenčním číslem Z2017 – 024284.

Zadavatel Úpravna vody Želivka, a.s. obdržel žádosti o vysvětlení zadávací dokumentace s níže uvedenými dotazy, ke kterým v souladu s bodem 2.3 Zadávací dokumentace poskytuje následující odpovědi:

Všechny dotazy, s výjimkou dotazu č. 5, se vztahují k dokumentu **SWAZEK 4_Technicke_specifikace.pdf**.

Dotaz č. 1:

Na straně 43 je uvedeno:

Povrchová úprava - odmaštění, kartáčování, leštění a pasivace. Trouby od DN 800 a více budou mít leštěný vnitřní povrch, pokud budou určeny k zabetonování, vnější povrch se leštit nebude.

Na straně 357 je uvedeno:

Nerezová potrubí budou dodávána na stavbu s konečnou povrchovou úpravou (viz odst. 4.1.1.6 Povrchová úprava a nátěry) a během stavby budou chráněna proti nepříznivým účinkům okolí, mechanickému poškození, apod., aby nemohlo dojít k narušení ochranné vrstvy vzniklé pasivací. Na stavbě bude prováděna úprava svarů, apod. Potrubí do DN 600 včetně budou dodána s povrchovou úpravou leštěním vnějšího líce, potrubí od DN 600 budou dodána s povrchovou úpravou leštěním vnitřního a vnějšího líce.

Výše uvedená tvrzení jsou v rozporu, které z výše uvedených má dodavatel použít?



Odpověď na dotaz č. 1:

Uvedená tvrzení nejsou v rozporu.

Na straně 43 Svazku 4 Technické specifikace jsou uvedeny požadavky na potrubí, která jsou součástí dodávky Stavební části (zabetonovaná nerezová potrubí). Ve stavební části se vyskytují potrubí od dimenze DN 800.

Na straně 357 Svazku 4 Technické specifikace jsou uvedeny požadavky na potrubí, která jsou součástí dodávky provozních souborů strojně technologické části.

Dotaz č. 2:

Potrubí DN700 se bude nebo nebude leštit?

Tvarovky - oblouky, redukce a t-kusy od DN700 vč. se budou uvnitř leštit?

Předpokládám, že se na stavbě budou leštit a pasivovat jen svary.

Odpověď na dotaz č. 2:

Pro potrubí DN 700 (veškerá tato potrubí jsou součástí dodávky strojně technologické části) platí požadavky uvedené na straně 357 Svazku 4 Technické specifikace.

Dotaz č. 3:

Na straně 41 je uvedeno:

Obecně výrobky z nerez ocelí budou provedeny v závislosti na působícím prostředí a korozních vlivech; v prostředí s vysokou vlhkostí, s možností působení sloučenin chlóru (včetně obsahu iontů Cl např. v prací vodě), ozónu nebo jiných agresivních látek běžně z oceli typu AISI 316L (1.4403, resp. 1.4401 ekv. 1.4404). Pouze u prvků, které jsou součástí SO 02-04 – Kolektor a SO 02-05 – Úpravy na filtraci F2, v prostředí bez působení uvedených korozních vlivů lze použít ocel typu AISI 304 (1.4301).

Na straně 305 je uvedeno:

Nerezová potrubí

Trubky svařované a bezešvé odpovídající ČSN ISO 4200, ČSN EN 10216-1, ČSN EN10217-1, ČSN EN ISO1127, ČSN 13 1022, vyrobené z korozivzdorné oceli č. mat.1.4404 (X2CrNiMo17-2-2, ekvivalentní s AISI 316L).

Může se na potrubí použít ocel 1.4401 (316) nebo ne?

Odpověď na dotaz č. 3:

Na straně 41 jsou uvedeny požadavky na výrobky, které jsou součástí stavební části, tj. nejenom potrubí, ale i žebříky, poklopy, stupadla, pororošty, plechy, pásy. Pro dodávku potrubí a jeho součástí platí požadavky uvedené v Strojně-technologické části, viz zvýrazněný text na straně 42. Pro potrubí bude použita ocel 1.4404.

Dotaz č. 4:

Na straně 356 je uvedeno:

Veškeré tvarovky budou na stavbu dovezeny jako hotové výrobky. Na stavbě budou zhotovovány pouze odbočky z potrubí do DN50.



Je možno dodat trubku s odbočkou např. DN200 z trubky DN1600 - 1 montážní tupý svar DN200 nebo je nutno dodat "tvarovku" DN1600x200 což znamená dva montážní svary DN1600 a jeden 200?

Odpověď na dotaz č. 4:

Striktně se požaduje zhotovení odboček větších než DN 50 ve výrobě (tzn. v továrně, dílně, ne výroba na stavbě). Na stavbu může být dodána tvarovka libovolné délky hlavního potrubí a se zhotovenou odbočkou.

Dotaz č. 5:

V zadávací dokumentaci je v bodě 4.1.2. písm. d) uvedeno, že (ve vztahu k § 74 odst. 1 písm. c)) dodavatel předloží **potvrzení příslušného orgánu či instituce – místně příslušné správy sociálního zabezpečení**. Zákon č. 134/2016 Sb., o zadávání veřejných zakázek, v § 75 odst. 1 písm. d) uvádí, že k prokázání splnění této podmínky základní způsobilosti dodavatel předloží **čestné prohlášení ve vztahu k § 74 odst. 1 písm. c)**. Dodavatel předpokládá, že se jedná pouze o neúmyslnou chybu, jelikož předmětné potvrzení zákon vyžaduje k prokázání základní způsobilosti ve vztahu k § 74 odst. 1 písm. d).

Opraví zadavatel příslušný bod zadávací dokumentace?

Odpověď na dotaz č. 5:

K uvedenému dotazu zadavatel potvrzuje, že se jedná o neúmyslnou chybu, vzniklou při přepisu textové části zadávací dokumentace do čistopisu, a za tuto chybu se omlouvá.

Správné znění požadavku na prokázání základní způsobilosti, uvedeného v zadávací dokumentaci pod bodem 4.1.2. písm. d), je následující:

d) písemného čestného prohlášení ve vztahu k § 74 odst. 1 písm. c)

V souladu s výše uvedeným dodavatelé ve své nabídce doloží k prokázání základní způsobilosti ve vztahu k nedoplatku na pojistném nebo na penále na veřejné zdravotní pojištění (ve vztahu k § 74 odst. 1 písm. c) **písemné čestné prohlášení**.

Dotaz č. 6:

Ve Svazku 4 Technické specifikace v bodě 4.1.1.6 Povrchová úprava a nátěry je uvedeno...

„Pro zajištění předpokládané vysoké korozní odolnosti korozivzdorných ocelí musí být u **všech nerezových prvků** bez rozdílu povrch korozivzdorné oceli čistý a hladký.

Požaduje se tedy celoplošně dosáhnout povrchu s maximální drsností Ra 0,5 μ m (leštěním). Současně bude celý povrch pasivován mořením. Potrubí do DN 600 včetně budou dodána s povrchovou úpravou leštěním vnějšího líce, potrubí od DN 600 budou dodána s povrchovou úpravou leštěním vnitřního a vnějšího líce.“

V tuzemsku, resp. V EU jsou běžně dodávány strojně leštěné trubky maximálně do DN 100mm, větší dimenze nikoliv.

Je představa zadavatele taková, že potrubí a **všechny tvarovky** (oblouky, přechody, odbočky, T kusy dimenze nad 100mm budou **ručně** leštěny, poté mořeny a pasivovány?



Je představa zadavatele taková, že mají být leštěny též povrchy přírub?

Vnější lícem se rozumí celý vnější povrch trubky?

Vnitřním lícem se rozumí celý vnitřní povrch trubky?

Odpověď na dotaz č. 6:

V souladu se zadávací dokumentací stavby, odst. 4.1.1.6 a odst. 4.1.1.11.5 Svazku 4 Technické specifikace budou **všechna potrubí včetně tvarovek** dodána s požadovanou kvalitou povrchu – **s povrchovou úpravou leštění**. Položka „Potrubí“ Svazku 4 Technické specifikace zahrnuje potrubí a tvarovky, rozebíratelné spoje, příruby, přírubové spoje, izolační přírubové spoje, spojovací materiál, kotvení a uložení potrubí.

Dle Svazku 4 Technické specifikace bude do ceny dodávky zahrnuta konečná povrchová úprava „potrubí“ prováděná ve výrobním závodě. Potrubí bude na stavbu dodáno s konečnou povrchovou úpravou. Do ceny montáže u svařovaných trubních dílů a konstrukcí bude zahrnuta cena za provedení finální povrchové úpravy potrubí a svarů na stavbě.

Povrchová úprava leštěním se týká rovněž povrchu přírub.

Vnější a vnitřním lícem se rozumí celý vnější a vnitřní povrch potrubí a tvarovek.

Dotaz č. 7:

Ve Svazku 4 Technické specifikace v bodě 4.1.1.11.3 Přírubové spoje je uvedeno...

„...Od dimenze potrubí DN 800 včetně budou přírubové spoje řízeně utahovány podle EN 1591-4 na vypočtený utahovací moment.

V rámci dodávky přírubového spoje a jeho montáže bude zhotovitelem proveden:

- výpočet utahovacího momentu s průkazem těsnosti podle EN 1591-1,
- řízené utažení vyškoleným a kvalifikovaným personálem podle EN 1591-4 min. s dvěma hydraulickými hlavami současně tak, aby bylo zabezpečeno rovnoměrné a přesné utažení těsnění dle výpočtu,
- dodán protokol o utažení jako garanci těsnosti spoje.“

Je požadováno doložit výpočet s průkazem těsnosti **ke každému** spoji od DN 800 včetně nebo pouze **jeden** výpočet ke **každé dimenzi** (DN 800, DN 1000,...)?

Je požadováno doložit protokol o utažení **ke každému** spoji od DN 800 včetně nebo pouze **jeden** protokol ke **každé dimenzi** (DN 800, DN 1000,...)?

Odpověď na dotaz č. 7:

Průkaz těsnosti a protokol o utažení bude doložen ke každému spoji od DN 800.

Dotaz č. 8:

Ve Svazku 4 Technické specifikace v bodě 4.1.1.11.5 Nerezová kruhová potrubí jsou v tabulce uvedeny teoretické minimální tloušťky stěn potrubí.

Lze u potrubí D 610mm a D 711mm použít sílu stěny 6,0mm (v zadání 6,3mm) a u potrubí D 2438mm sílu stěny 12,0mm (v zadání 12,5mm)?



Průměry potrubí jsou uvedeny v ISO řadě (např. D 273mm). Lze nabídnout potrubí v metrické řadě (např. D 256mm)?

Odpověď na dotaz č. 8:

Rozměry potrubí – ISO řada a minimální tloušťky potrubí – uvedené v zadávací dokumentaci musí být dodrženy.

Dotaz č. 9:

Ve Svazku 4 Technické specifikace v bodě 4.1.1.13 Pokyny pro montáž a svařování kovů je uvedeno...

„...Svařování kovů:

Svařování nerezových materiálů a potrubí se bude řídit doporučením normy ČSN EN 1011- 3 zejména pak bodu 7.3 kdy je nutné zabránit oxidaci kořene z **vnitřní strany** porubí. Při svařování nerezových materiálů je také nutné věnovat provedení svarů zvýšenou pozornost, aby nedošlo k nauhličení svařovaného materiálu a znečištění rozstřikem v okolí svaru. Pro zabránění znečištění rozstřikem ploch v okolí svaru se doporučuje chránit plochy kolem svaru.“

Je možné pro ochranu kořene svaru z vnitřní strany potrubí použít formovací plyn 95%N₂ + 5%H₂?

Odpověď na dotaz č. 9:

Ano, pro ochranu kořene svaru z vnitřní strany potrubí je možné použít formovací plyn.

Zadavatel s ohledem na charakter dotazů a odpovědí na ně prodlužuje v souladu s ustanovením § 99 zákona přiměřeně lhůtu pro podání nabídek, a to z termínu 06.11.2017 do 10:00 hod. **na termín 06.11.2017 do 12:00 hod. Otevírání obálek s nabídkami se uskuteční dne 06.11.2017 ve 12:00 hod.** Současně Zadavatel, s ohledem na uvedenou změnu termínu, mění příslušné pasáže v Oznámení o zakázce zveřejněném ve Věstníku veřejných zakázek a Úředním věstníku Evropské unie, a to formou opravného formuláře.

V Praze, dne 06.10.2017

.....
Mgr. Mark Rieder
předseda představenstva

.....
Mgr. Luděk Jeništa
člen představenstva