

Република Србија
ЈП „ТОПЛИФИКАЦИЈА“ ПОЖАРЕВАЦ
-Комисија за јавну набавку у отвореном поступку-
Број: **2921/2**
08.05.2017. године
П о ж а р е в а ц

СВИМ ЗАИНТЕРЕСОВАНИМ ЛИЦИМА КОЈА СУ ПРЕУЗЕЛА КОНКУРСНУ ДОКУМЕНТАЦИЈУ

ПРЕДМЕТ: појашњење у вези са припремањем понуде за јавну набавку број **ЈН ОП – ОС 1.1.13/2017**

Заинтересовано лице које је преузело конкурсну документацију за јавну набавку број **ЈН ОП – ОС 1.1.13/2017- набавка предизолованих цеви за потребе изградње топлификационог система за конзумно подручје Пожареваца (ТС)**, ОРН 44163120-Цеви за даљинско грејање, доставило је наручиоцу писани захтев путем е-mail-а дана 05.05.2017. године у 07,44 часова заводног броја 2921, којим тражи одговор на следећа питања:

Оригинални текст:

Радне челичне цеви и цевни елементи

Радне челичне цеви су израђене, испитане и обележене у складу са стандардима који дефинишу техничке захтеве за њихову испоруку :

≤ Ø114,3 mm	Bešavne cevi	SRPS EN 10216-2
≥ Ø139,7 mm	Šavne cevi	SRPS EN 10217-2 , SRPS EN 10217-5

Цеви морају бити испитане у складу са категоријом испитивања ТС1. Фактор уздужно завареног споја (z) челичних шавних цеви мора имати вредност 1. Свака цев спољашњег пречника већег од Ø60,3 mm на барем једном свом крају мора имати ознаку која садржи следеће информације :

- ознаку и/или назив произвођача ;
- позив на стандард у складу са којим је цев израђена;
- ознаку челика од кога је цев израђена;
- категорију испитивања;
- ознаку шарже цеви ;
- ознаку фабричке контроле.
- спољашњи пречник и дебљину зида цеви.

Челични цевни елементи су израђени, испитани и обележени у складу са одредбама стандарда SRPS EN 10253-2. Цевни елементи су типа А.

Сваки цевни елемент мора имати ознаку која садржи следеће информације :

- ознаку и/или назив произвођача ;
- позив на стандард у складу са којим је цевни елемент израђен;
- ознаку типа;
- ознаку челика од кога је цевни елемент израђен;
- ознаку (W) у случају да је цевни елемент израђен од шавне цеви;
- ознаку шарже цевног елемента;
- ознаку фабричке контроле;
- спољашњи пречник;
- дебљину зида цевног елемента.

Питање број 1.: Да ли се инсистира на преношењу свих фабричких ознака које сте навели и које се налазе на челичној цеви или челичном цевном елементу (хамбуршком луку, редукцији или кованом Т-комаду)?

Током предизолације фабричка ознака бива прекривена изолационим слојем, тако да се не може видети без претходног сечења и уништења готовог изолованог производа (цеви или фитинга). Уколико инсистирате да се на неизоловани крај челичне цеви пренесу све ознаке, то нама у производњи представља озбиљан проблем због простора, а и уносило би се пуно, по нашем мишљењу, непотребних података. Податци који су довољни за идентификацију челичних цеви и цевних елемената, по нашем мишљењу, су:

- Позив на стандард (EN 10216-2: EN 10217-2 или 5),
- Категорија испитивања (TC-1),
- Ознака материјала челика (P235GH или P265GH),
- Шаржа челика (цеви и цевног елемента)

Питање број 2.: Да ли сте сагласни са наведеним податима за идентификацију који би се преносили на неизоловани део челичне цеви?

Оригинални текст:

Цеви и цевни елементи су израђени од потпуно умиреног, нормализованог, нискоугљеничног челика за опрему под притиском са гарантованим својствима на повишеним температурама, ознаке P235GH (1.0345).

Питање број 3.: Да ли се поред наведеног квалитета материјала челичне цеви и цевног елемента може користити челик са ознаком P265GH?

Оригинални текст:

Произвођач мора применити обавезан обим испитивања заварених спојева цеви и цевних елемената и на количине које се испоручују по предметној јавној набавци. Произвођач је у обавези да изврши контролу заварених спојева у обиму:

Врста контролисања	Обим контролисања
Визуелно-димензиона контрола	Сучеоних и осталих заварених спојева: 100%
Радиографска контрола	10% сучеоно заварених спојева за секундарну мрежу 30% сучеоно заварених спојева за примарну мрежу
Контрола пенетрантима или магнетним честицама:	10% осталих заварених спојева
Испитивање непропусности	20% сучеоно заварених спојева; 100% осталих заварених спојева

Сва наведена контролисања заварених спојева изводи лабораторија, акредитована у складу са стандардом SRPS ISO/IEC 17025. Доказе о извршеним контролисањима произвођач доставља наручиоцу приликом испоруке. У извештајима о контролисању заварених спојева мора бити обезбеђена следљивост тј. ови извештаји морају садржати шарже елемената који се контролишу.

Рок испоруке биће конкретно дефинисан у другој фази јавне набавке која претходи закључивању појединачног уговора о јавној набавци. Оквирно рок испоруке је сукцесивно, максимално 20 дана од дана доставе писаног захтева Наручиоца, у радно време наручиоца. Испоручилац је обавезан да благовремено најави испоруку наручиоцу, како би се обезбедио квалитативни и квантитативни пријем добара.

Питање број 4.: Да ли прихватате да визуелно испитивање и испитивање непропусности завареног споја врши обучена особа за NDT визуелно контролисање завареног споја, која је запослена код нас и да за извршена испитивања (а у складу са EN ISO 3834) доставимо извештај?

С обзиром на кратак рок за испоруку који сте навели (20 дана од захтева), а останете при томе да инсистирате да сва испитивања врши акредитована лабораторија, код већих или

специфичних поруцбина биће проблем испоштовати тако кратак временски период. Треба узети у обзир да је нама потребно време за набавку репроматеријала, заваривање, контролисање заваара*, предизолацију, завршно контролисање готовог производа*, као и време чекања након сваког контролисања бар 3 до 4 дана за добијање извештаја о контролисању*.

Оригинални текст:

За дренажну и одзрачивање користе се кугласте славине са навојним прикључцима, израђене у складу са стандардом SRPS EN 13547. Ове славине су израђене од месинга.

Питање број 5.: Да ли заиста желите да дренажно одзрачне славине буду на навој и од месинга?

Оригинални текст:

Заваривање обложних цеви се изводи у складу са одредбама стандарда SRPS EN 448. Спојеви се генерално заварују поступком топљења загрејаним алатом у складу са одредбама стандарда ASTM F2620-11 и DVS 2207-1. Оцена прихватљивости овако израђених спојева је дефинисана стандардима SRPS EN 13100-1 и DVS 2202-1.

Питање број 6.: Да ли нам можете рећи зашто се позивате на наведене стандарде, када се на њих не позива ниједан од стандарда (EN 13941, EN 235 и EN 448)?

Оригинални текст:

Извођач је дужан да пре почетка радова надзорном органу достави Технологију монтаже спојница по којој ће изводити монтажне радове на градилишту.

Након завршених радова на монтажи спојница, произвођач израђује елаборат изведеног стања система за детекцију влаге, као доказ функционалности. Између осталог овај елаборат обухвата цртеже са уцртаним спојним местима и назначеним отпорима, као и нулти дијаграм за сваки мерни круг и тумачење дијаграма.

8 -	Услуга ИЗРАДЕ ЕЛАБОРАТА система за детекцију влаге који обухвата :
	• дефинисање мерних кругова дела толовода планираног за контролисање ;
	• детаљан опис и цртеж начина повезивања контролних жица дуж трасе (посебно на местима гранања и секционисања), са упутством за монтажу и детаљима операције које је потребно извршити током монтаже ;
	• дефинисање мерних места дуж трасе и потребне опреме за повезивање и уређај за детекцију влаге и привремених мерних места везано за фазе изградње цевовода.

Питање број 7.: Да ли се може добити пројектни задатак по ком ће се урадити елаборат?

Питање број 8.: Да ли се уз пројектни задатак може добити и цртеж – пројекат трасе?

Ово нам је неопходно, јер у пројектном задатку морају бити наведене све појединости, како би ми са сигурношћу знали какав је ваш будући план што се тиче одређеног дела трасе који је предмет израде *Елабората система за детекцију влаге*, а само уз помоћ цртежа – пројекта трасе можемо израдити графичку документацију која је саставни део елабората.

Подаци који треба да се налазе у пројетном задатку, између осталих, су:

- да ли је то потпуно нова траса или се наставља на постојећу,
- ако се наставља, у каквом је стању стари део трасе и да ли га треба да се испитати,
- одакле се планира вршење надзора у будућности за тај део топловодне мреже,
- да ли треба предвидети помоћна мерна места и где она треба да се налазе (да ли су то нпр. ваши улични шахтови или је у питању шахт на крају трасе или код неког корисника...),
- да ли цела траса треба да буд један или више мерних кругова,...
- овера елабората.

Након издаре *Елабората система за детекцију влаге* исти је потребно да буде оверен са ваше стране чиме ми од вас добијамо сагласност на израђен елаборат, на основу кога ће мо вршити монтажу спојница, повезивање дојаве, мерење отпорности ...

Оригинални текст:

9 -	Услуга ИЗРАДЕ ЕЛАБОРАТА ИЗВЕДЕНОГ СТАЊА система за детекцију влаге који обухвата :
	• привремене извештаје о непрекидности петље повезаних проводника система за детекцију, са измереним вредностима, након завршетка сваке фазе извођења радова и предаја надзорном органу
	• цртеж трасе са дужинама и свим спојним местима као и отпорима на спојним местима ;
	• нулти дијаграм за сваки мерни круг и тумачење истог.

Питање број 9.: Да ли можемо од вас добити цртеж трасе изведеног стања пре него што упутите захтев да се на терен пошаљу монтажери спојница?

Питање број 10.: Да ли се може коначан цртеж трасе изведеног стања са нумерисаним спојним местима због величине предати у електронском облику? Ако то није могуће онда нам морате дефинисати у којој размери вам морамо одштампати цртеж.

У вези са наведеним, а у складу са чланом 63.став 3. Закона о јавним набавкама („Службени гласник РС“, бр. 124/12, 14/15 и 68/15) наручилац даје следећи:

Одговор на питања број 1 и 2:

Преношењем ознака се обезбеђује следљивост података из Уверења о контролисању које издаје произвођач челичних цеви и цевних елемената који се уграђују у предизоловане цеви и цевне елементе. Довољно је пренети : димензије (пречник и дебљина зида цеви) и шаржу уграђених челичних елемената (цев, лук, редукција, Т-комад). Шаржа челичних цеви и цевних елемената мора обавезно бити унета и у Уверење о контролисању предизолованих елемената које издаје произвођач система предизолованих цеви. Користимо ову прилику да Вас упозоримо да ће сва испоручена опрема коју не прате одговарајућа Уверења о контролисању бити враћена испоручиоцу као неодговарајућа. Допуна документације или достављање исправљених Уверења је неприхватљива. Сва уверења морају бити оверена и потписана од стране произвођача производа. У случају да се одређени елемент предизолованог склопа (нпр. челична цев) уграђује у више производа, Уверење о контролисању за тај елемент довољно је уврстити само једном у Извештај о завршном контролисању. Уверења о контролисању, у оквиру Извештаја о завршном контролисању, треба сортирати по врсти елемента. Подсећамо Вас да сте у обавези да нас благовремено обавестите о почетку производње у циљу евентуалне контроле процеса производње од стране лица које одреди наручила.

Одговор на питање број 3:

Могу се користити цеви и цевни елементи израђени од челика квалитета P265GH.

Одговор на питање број 4:

Визуелно-димензиона контрола заварених спојева подразумева контролу пре, током и након процеса заваривања. Стандардом SRPS EN ISO 3834-(2,3 или 4) предвиђено је да се процес заваривања одвија под непресталном контролом (пре свега визуелно-димензионом контролом) од стране за то компетентног особља. Такође, стандардом SRPS EN 448 је прописана истоветна обавеза произвођача и дефинисан је обим контролисања од 100%. Из свега наведеног се може закључити да произвођач, поготову ако поседује сертификат у складу са стандардом SRPS EN ISO 3834-(2,3 или 4) мора да обезбеди спровођење визуелно-димензионе контроле током целог процеса производње. У складу са наведеним подразумева се да је прихватљиво достављање извештаја о визуелно-димензионој контроли

заварених спојева од стране за то компетентне особе, запослене код произвођача. Уколико произвођач нема запосленог који је оспособљен за ову врсту контролисања, може ангажовати акредитовану организацију, као што је у тендерској документацији предвиђено. Подсећамо вас да наручилац спроводи визуелно-димензиону контролу заварених спојева приликом квалитативног пријема опреме у магацин. Уколико се том приликом уоче грешке на завареним спојевима сматраће се да произвођач не спроводи визуелно-димензиону контролу заварених спојева. Наручилац у таквим случајевима задржава право да ангажује лабораторију акредитовану за ову врсту испитивања о трошку произвођача или да раскине уговор са испоручиоцем због неодговарајућег квалитета испоручене опреме.

Одговор на питање број 5:

Сервисне тј. дренажне/одзрачне славине треба да буду израђене у складу са стандардом SRPS EN 1983, од челика квалитета P235GX.

Одговор на питање број 6:

Стандардима ASTM F2620-11 и DVS 2207-1 је дефинисана стандардна процедура за остваривање заварених спојева на полиетиленским цевима. Не постоји европски стандард којим је ова област регулисана (описана). Стандардом SRPS EN 13100-1 су дефинисани услови за извођење визуелног контролисања заварених спојева од полиетилена. Стандардом DVS 2202-1 су дефинисани критеријуми прихватљивости приликом визуелног контролисања заварених спојева од полиетилена. Не постоји европски стандард који на овај начин прописује критеријуме прихватљивости. Као што је већ поменуто, наручиоц приликом пријема опреме у магацин спроводи квалитативни пријем. Контролно тело које обавља завршно контролисање не контролише геометрију ових спојева. У наведеним стандардима је јасно дефинисано да је геометрија заварених спојева најбољи показатељ њиховог квалитета тј. довољно добар показатељ да ли је приликом заваривања и остварен заварени спој или је само дошло до налепљивања ("хладан спој"). Циљ навођења ових стандарда у тендерској документацији је да се потенцијални испоручиоци система предизолованих цеви благовремено обавесте да ће наручиоц вршити контролу ових спојева у складу са наведеним стандардима и да ће сви предизоловани елементи на којима се уоче неусаглашености код ове врсте спојева бити враћени испоручиоцу као неодговарајући. Тако се, због ових захтева наручиоца, јавља потреба да произвођач/испоручилац открије и издвоји неусаглашене производе пре испоруке.

Одговор на питање број 7, 8, 9 и 10:

За све елаборате, наручиоц преузима обавезу да достави потребну техничку документацију. Детаљнији договори у вези израде елабората биће обављени непосредно по отпочињању радова на конкретном пројекту.

Ово појашњење у складу са чланом 63. став 3. Закона о јавним набавкама („Службени гласник РС“, бр. 124/12, 14/15 и 68/15) наручилац објављује на Порталу јавних набавки и на својој интернет страници www.toplifikacija.rs

КОМИСИЈА ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ