

Pytania i odpowiedzi do treści SIWZ

Dotyczy postępowania:

„Przebudowa i remont stacji uzdatniania wody w m. Barłożno gm. Skórcz”

ogłoszonego w Biuletynie Zamówień Publicznych nr 537594-N-2019 z dnia 17.04.2019r.

Zamawiający Gmina Skórcz, na podstawie art. 38 ust.2 Ustawy Prawo Zamówień Publicznych (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 1986, ze zm.) przekazuje treść zapytań i odpowiedzi.

Pytanie nr 1. a) z dnia 26.04.2019 r.

Czy zamawiający zgodzi się wykreślić obowiązek legitymowania się przez wykonawców określonymi certyfikatami w zakresie spawania ?

Odpowiedź na pytanie nr 1. a)

Zamawiający wykreśla z punktu 2.3 SIWZ „Wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia”

pkt. Zamawiający żąda aby wszyscy oferenci w celu oceny technicznej oferty już na etapie składania od ofert, załączyli do oferty- następujące podpunkty:

- wykaz maszyn i sprzętu do obróbki stali nierdzewnej. Oferent w wykazie sprzętu powinien udokumentować posiadanie maszyn i zaplecza technicznego pozwalającego na wykonanie zestawów technologicznych stacji zgodnie z przyjętym reżimem wykonania tj. maszyny do obróbki rurociągów ze stali nierdzewnej w szczególności głowicy automatycznej do spawania orbitalnego, W przypadku braku takich maszyn i zaplecza oferent powinien wskazać firmę (podwykonawcę / dostawcę) zdolną spełnić powyższe wymagania i udokumentować dysponowanie wymaganym sprzętem
- Certyfikat DIN EN ISO 3834-2 dotyczący jakości spawania materiałów metalowych.
- Certyfikat PN-N-18001:2004 System zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy.
- Certyfikat OHSAS 18001:2007 Międzynarodowa norma System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.

Zamawiający wykreśla z punktu 2.3 SIWZ „Wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia”

pkt. Zamawiający wymaga aby wykonawca robót spełniał poniższe wymagania - następujące podpunkty:

- Wykonawca prac spawalniczych musi posiadać certyfikowany system zarządzania jakością w spawalnictwie w zakresie pełnych wymagań wg normy PN-EN-ISO 3834-2.
- Wykonawca prac spawalniczych powinien posiadać uznaną technologię spawania WPQR zgodną z PN-EN ISO 15614.
- Wymagany poziom jakości spoin dla konstrukcji spawanych minimum poziom "C" wg PN-EN ISO 5817.

- Minimalny zakres badań nieniszczących - 100% złączy poddać kontroli wizualnej (VT) wg PN-EN ISO 17637.
- Personel wykonujący badania powinien posiadać aktualny certyfikat kompetencji w zakresie badań wizualnych VT wg normy PN-EN ISO 9712.
- Wykonawca prac spawalniczych zobowiązany jest do dostarczenia wraz z dokumentacją powykonawczą następujących dokumentów: kopia certyfikatu PN-EN-ISO 3834-2.

Zmieniając pkt.

- Wykonawca musi zatrudniać spawaczy i operatorów urządzeń spawalniczych spełniających wymagania normy PN-EN 287-1/PN-EN-ISO 9606-1 oraz normy PN-ENIS014732 posiadających aktualne uprawnienia.

Na pkt. o następującej treści:

- **Wykonawca musi zatrudniać spawaczy i operatorów urządzeń spawalniczych posiadających aktualne uprawnienia.**

Pytanie nr 1.b) z dnia 26.04.2019 r.

Czy Zamawiający zgodzi się wykreślić wymóg dotyczący przedłożenia wykazu maszyn i sprzętu do obróbki stali nierdzewnej ?

Odpowiedź na pytanie nr 1.b)

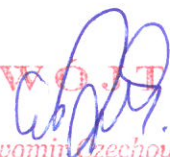
Zamawiający wykreśla wymóg dotyczący przedłożenia wykazu maszyn i sprzętu do obróbki stali nierdzewnej. (uwzględniono w odpowiedzi na pytanie 1.a))

Pytanie nr 2 z dnia 26.04.2019 r.

Z uwagi na warunki udziału w przetargu stawiane przez gminę, w zakresie wymagań dotyczących posiadania certyfikatów związanych z Systemem Zarządzania ISO, uprzejmie prosimy o udzielenie informacji jaki system ISO ma wdrożony Zamawiający i czy dysponuje audytorami którzy będą w stanie zweryfikować przestrzeganie zasad jakości związanych z certyfikacją wszystkich systemów podczas realizacji inwestycji, przez Wykonawcę.

Odpowiedź na pytanie nr 2

Zamawiający nie ma wdrożonego systemu ISO i nie dysponuje na obecną chwilę audytorami którzy będą w stanie zweryfikować przestrzeganie zasad jakości związanych z certyfikacją wszystkich systemów podczas realizacji inwestycji.

W.O.J.T.

 Sławomir Czechowski