

Białystok, 03 sierpnia 2020 r.

STRONA INTERNETOWA BIP.WOBI.PL
ZAPYTANIA ORAZ WYJAŚNIENIA DO TREŚCI OGŁOSZENIA/SIWZ

dot. : przetargu nieograniczonego na Budowę instalacji wewnętrznej do przygotowania i dozowania roztworu polielektrolitu do komór filtrów pospiesznych na terenie SUW Jurowce

Nr ref. sprawy TI- II/1052/2020

„Wodociągi Białostockie” Sp. z o.o. w Białymstoku na podstawie §50 ust.2 oraz ust.3 Regulaminu udzielania zamówień sektorowych, do których nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (j.t. Dz.U. z 2015 r. poz. 2164 ze zm.), w związku z zapytaniami oraz wyjaśnieniami w postępowaniu na **budowę instalacji wewnętrznej do przygotowania i dozowania roztworu polielektrolitu do komór filtrów pospiesznych na terenie SUW Jurowce**, udziela odpowiedzi jak niżej :

Pytanie nr 1

Zgodnie z zapisami SIWZ po stronie wykonawcy jest „przygotowanie i przekazanie Zamawiającemu zestawienia zmiennych celem wykonania wizualizacji pracy i sterowania stacji w systemie SCADA. Wykonanie wizualizacji leży po stronie Zamawiającego.” W dokumentacji projektowej występuje jedynie szafa zasilająco-sterująca ze sterownikiem PLC obsługująca zestaw do przygotowania i roztwarzania proszkowego polielektrolitu, natomiast panel dozowania, w skład którego wchodzi m.in. pompy dozujące (4szt), zawory odcinające oraz trójdrożne z napędami pneumatycznymi (8szt.), czujniki ciśnienia itp. nie posiada własnej szafy ze sterownikiem. W związku z powyższym prosimy o wyjaśnienie w jaki sposób będą sterowane urządzenia zamontowane na panelu dozowania do czasu wykonania systemu SCADA przez Zamawiającego po zakończeniu wszystkich robót przez Wykonawcę? Czy nie należy przewidzieć sterowania lokalnego obsługującego wszystkie urządzenia składowe zestawu przygotowania oraz panelu dozowania polielektrolitu ? Jeśli tak prosimy o korektę przedmiarów.

Odpowiedź nr 1

Stacja polielektrolitu jest dostawą kompletną w związku z powyższym wszystkie urządzenia takie jak mieszadła, zawory odcinające, trójdrożne czujniki ciśnienia i itp. Wchodzące w skład dostawy, powinny być sterowane w trybie automatycznym, pracy zdalnej z systemu SCADA jak i lokalnie z panelu operatorskiego umieszczonego na elewacji szafy. Na potrzeby tego sterowania należy rozbudować istniejący sterownik oraz wykonać niezbędne zmiany oprogramowania. Szczegółowe rozwiązanie podano w projekcie AKPiA oraz ujęto to w przedmiarze AKPiA poz. 21 i 22.



Pytanie nr 2

Czy Zamawiający dopuści komunikację zestawu roztwarzania polielektrolitów Ethernet Profinet/Modbus TCP”?

Odpowiedź nr 2

Projekt stacji przygotowania i roztwarzania polielektrolitu jest tylko częścią projektu większej modernizacji stacji uzdatniania, w związku z powyższym Zamawiający nie wyraża zgody na zastosowanie innego protokołu komunikacyjnego niż Profibus DP do wymiany danych pomiędzy urządzeniami. Do systemu nadrzędnego SCADA dane powinny być wystawione po protokole Modbus TCP/IP lub GESRTP lub OPC-UA zgodnie z załączonym projektem.

Pytanie nr 3

Czy Zamawiający dopuści zestaw roztwarzania polielektrolitów z zasobnikiem proszku o poj. 33l?

Odpowiedź nr 3

Zasobnik powinien mieć taką pojemność, aby zmieścił się do niego cały worek proszku i aby obsługa nie musiała go dosypywać w trakcie, tak aby eksploatacja była jak najmniej kłopotliwa. Jeśli ten warunek będzie spełniony, zasobnik może być mniejszy.

Zalecana minimalna pojemność zasobnika proszku powinna wynieść 40 dm³. Polielektrolit dostarczany jest w workach po 25 kg. Gęstość nasypowa najłżejszego polielektrolitu wynosi ok. 0,7 kg/dm³. Wynika z tego, że objętość proszku polielektrolitu w jednym worku może wynieść ok. 36 dm³. Przyjmując rezerwę min. 4 dm³ pojemność zasobnika wyniesie 40 dm³.

Pytanie nr 4

Czy Zamawiający dopuści zestaw roztwarzania polielektrolitów bez pneumatycznego podajnika proszku, jeżeli wlot zasobnika proszku będzie na wysokości ok. 115cm od posadzki co umożliwi swobodny ręczny zasyp?

Odpowiedź nr 4

Jeśli zestaw umożliwia swobodny, ręczny zasyp przez obsługę zasobnika proszku, wydaje nam się, że można zrezygnować z podajnika pneumatycznego.

Zgodnie z rozporządzeniami MPiPS oraz RM, jeżeli przedmioty mają zostać podniesione na wysokość powyżej obręczy barkowej przez mężczyzn, to ich dopuszczalna masa nie może przekroczyć 21 kg przy pracy stałej lub 35 kg przy pracy dorywczej. Jeden worek polielektrolitu waży 25 kg. Biorąc powyższe pod uwagę można ustalić, że jeśli wsyp do zasobnika proszku będzie powyżej 1,2 m w stosunku do posadzki należy zastosować podajnik pneumatyczny; przy mniejszej wysokości podajnik nie jest konieczny. Zakładamy, że wysokość barku u niskiego pracownika będzie nie niżej jak 1,20 m.

Pytanie nr 5

Czy Zamawiający dopuści zestaw roztwarzania polielektrolitów o ciężarze roboczym do 750 kg?

Odpowiedź nr 5

Ze względu na to, że zestaw do przygotowania polielektrolitu będzie opierał się na różnorodnej konstrukcji istniejącego stropu (część stropu monolityczna, część prefabrykowana) oraz usytuowanie jego jest niesymetrycznie nad istniejącą ścianą-belką podwójnego kanału wody surowej, zaprojektowano konstrukcję, która umożliwi równomierne rozłożenie ciężaru urządzenia na istniejące elementy konstrukcyjne stropu i zapewni pewne przejście reakcji przez elementy żelbetowe, monolityczne (części monolityczne stropów oraz ściana kanału). Ostateczne rozwiązanie zabezpieczenia stropu Wykonawca musi dostosować do zastosowanego przez siebie urządzenia i jego ciężaru (do ostatecznego rozwiązania).

Obciążenie stropu/posadzki w hali filtrów pospiesznych może być większe po wykonaniu całości prac modernizacyjnych, w szczególności po wykonaniu rurociągów wody surowej i zatrzymaniu podawania wody do filtrów istniejącymi kanałami.

Pytanie nr 6

W przedmiarach pominięto przepływomierz DN 25 znajdujący się w galerii rur (strona 15 opisu technologii), przepływomierz DN 25 znajduje się w przedmiarach AKPiA, lecz służy on jedynie do pomiaru wody technologicznej stacji przygotowania polielektrolitu. Prosimy o uzupełnienie przedmiaru.

Odpowiedź nr 6

Uwaga jest niezasadna. Montaż przepływomierza DN25 ujęto w przedmiarze dla części technologicznej, natomiast zakup samego urządzenia w przedmiarze AKPiA.

Jest to uwzględnione w opisie projektu Budowa instalacji wewnętrznej do przygotowania i dozowania roztworu polielektrolitu do komór filtrów pospiesznych. Część technologiczna, str. 26.

Pytanie nr 7

Jaki jest główny sterownik PLC w istniejącej instalacji ?

Odpowiedź nr 7

Obecnie na obiekcie stosowany jest sterownik PLC firmy Emerson PACSystem serii Rx3i CPE305.

Pytanie nr 8

Jaki jest system SCADA (Ifix, Wonderware, WinCC, Asix, inne) ?

Odpowiedź nr 8

Oprogramowanie wizualizacyjne SCADA obecnie użytkowane na obiekcie to Platforma Systemowa 2014R2 Wonderware by AVEVA.

Pytanie nr 9

Prosimy o potwierdzenie, że dostawa szafki - SAP oraz wykonanie wizualizacji na panelu HMI też jest w zakresie (rys. PW-SWU-E-03-00)- nie jest to jasno określone w przedmiarze.

Odpowiedź nr 9

Zamawiający potwierdza, że dostawa szafki - SAP oraz wykonanie wizualizacji na panelu HMI jest w zakresie rys. PW-SWU-E-03-00. Zamawiający uzupełnia przedmiar robót jak niżej :

21 d.1	Kalkulacja własna	Rozbudowa sterownika PLC - szafka +SAP	kpl.p om.		
		1,000	kpl.p om.	1,000	
				RAZEM	1,000

Powyższe stanowi integralną część Ogłoszenia/SIWZ.

Pozostałe postanowienia Ogłoszenia/SIWZ pozostają bez zmian.

Z poważaniem


PREZES Zarządu
Beata Wiśniewska


GŁÓWNA KSIĘGOWA
Prokurent
mgr Jadwiga Alechno

