

Nr. inreg.: 29865 / 31. MAI. 2017

Referința: clarificare 6 – procedura simplificată organizată de CONPET SA în vederea atribuirii contractelor de execuție lucrări pentru obiectivele:

LOT 1 – „Înlocuire conducte de transport țitei Ø12" și Ø14" Cartojani-Ploiești, în zona localității Ghimpați – traversare râu Colentina, pe o lungime de cca. 500 m, comuna Ghimpați, jud. Dâmbovița”

LOT 2 - „Înlocuire conductă de transport țitei Ø14" Constanța-Bărăganu, în zona Castelu-Cuza Vodă-Mircea Vodă, jud. Constanța, pe o lungime de cca. 12580 m”

LOT 3 – “Înlocuire conducte de transport țitei Ø10 ¾ " F1+F2 Poiana Lacului-Siliște - în zona supratraversare canal irigații, loc. Bucșani și DJ 720 A Adâncă-Bucșani, jud. Dambovița, pe o lungime de cca. 2300 m pe fiecare fir și în zona parc 14 Cobia, loc. Blidari, jud. Dambovița, pe o lungime de cca. 570 m pe fiecare fir”

Urmare a clarificărilor solicitate de către unii dintre operatorii economici interesați cu privire la documentația publicată pentru procedura de achiziție mai sus menționată, vă comunicăm următoarele:

Pentru lucrarea “Înlocuire conducte de transport țitei Ø10 ¾ " F1+F2 Poiana Lacului-Siliște - în zona supratraversare canal irigații, loc. Bucșani și DJ 720 A Adâncă-Bucșani, jud. Dambovița, pe o lungime de cca. 2300 m pe fiecare fir și în zona parc 14 Cobia, loc. Blidari, jud. Dambovița, pe o lungime de cca. 570 m pe fiecare fir” (LOT 3):

Întrebarea 1: În devizul N11 – REV.1 – MONTAJ CONDUCTA FIR 1 Bucșani , la articolul 7 GD 09A% CANTITATEA NECESARA DE NISIP ESTE 1273,755 MC .

În deviz nu am identificat transportul nisipului .

Vă rugăm a preciza unde se cotează c-val transport nisip .

- în devizul N11 – REV.1 – MONTAJ CONDUCTA FIR 1 Bucșani , la articolul 7 -7106021 carton bitumat10190,040 mp

Vă rugăm a confirma că la acest articol cantitatea este « -10190,040 mp » .

- în devizul N12 – REV.1 – MONTAJ CONDUCTA FIR 2 Bucșani , la articolul 7 GD 09A% CANTITATEA NECESARA DE NISIP ESTE 1273,755 MC .

În deviz nu am identificat transportul nisipului .

Va rugam a preciza unde se cotează cval transport nisip .

- în devizul N12 – REV.1 – MONTAJ CONDUCTA FIR 2 Bucșani , la articolul 7 -7106021 carton bitumat10190,04 mp

Va rugam a confirma ca la acest articol cantitatea este « -10190,040 mp »

- în devizul N13 – MONTAJ CONDUCTA FIR 1 Blidari , la articolul 7 GD 09A% CANTITATEA NECESARA DE NISIP ESTE 233,57 MC .

În deviz nu am identificat transportul nisipului .

Va rugam a preciza unde se cotează c-val transport nisip .

- în devizul N14 – MONTAJ CONDUCTA FIR 1 Blidari , la articolul 7 GD 09A% CANTITATEA NECESARA DE NISIP ESTE 233,57 MC .

În deviz nu am identificat transportul nisipului .

Va rugam a preciza unde se cotează cval transport nisip .

Răspuns: În devizele N11 Rev.1 și N 12 Rev.1, N 13 și N 14 la art. GD09A% drenaj (strat nisip) au fost scăzute materialele (pietrisul și cartonul bituminat), a se consulta și antemăsurătorile detaliate.

Norma de deviz GD09A% cuprinde: manopera; material; utilaje; transport material.

Întrebarea 2: Vă rugăm să clarificați dacă se înlocuiește burduful de etansare 10" / 16", cu presetupa, în devizele N16 și N17, deoarece ați anexat la scrisoarea de clarificare nr. 21300/29.05.2017 Fișa de date pentru presetupa 508x355.6 noi am înțeles din răspuns că tubul de protecție este 406.4x7.1mm.

Atunci ar trebui ca presetupa să se coteze 10"x16" în loc de burduf de etansare 10" x16" sau ce să înțelegem?

Răspuns: Conform planuri ZO-0767 și ZO-0784 poz 7 și 8 din tabelul de material precum și articol AcA17A1 din deviz N16 Rev.1 și N17 Rev.1 poz 15 și 16 se vor cota burdufuri de etansare (2 buc) 16"-10" și inele distanțiere (13 buc) 16"-10" pentru fiecare fir în parte.

Fișa de date pentru presetupa, anexată adresei nr.21300/29.05.2017 era aferentă întrebării nr.5 din aceeași adresă, pentru LOT-ul 2 de lucrări.

Întrebarea 3: Vă rugăm să fiți de acord ca la elaborarea ofertei să se folosească prețul pentru curbele gata confecționate, așa cum sunt oferite de furnizorii noștri.

Vă rugăm să analizați și să ne transmiteți punctul d-voastră de vedere.

Răspuns: Pentru curbele standardizate se vor folosi prețurile furnizorilor iar pentru curbele "atipice" care nu există în producția curentă este necesară cotarea conform devizelor GD06C1 și RpAC13C1. Pentru aceste curbe au fost elaborate fișele de date pentru procurare țevă OF07CA01 și OF08CA01.

Pentru lucrarea „Înlocuire conducte de transport țigă Ø12" și Ø14" Cartojani-Ploiești, în zona localității Ghimpați – traversare râu Colentina, pe o lungime de cca. 500 m, comuna Ghimpați, jud. Dâmbovița" (LOT 1):

Întrebarea 4: În listele de cantități AGV201 – Montare conductă 12^{3/4"} și AGV203 – Montare conductă 14" se regăsește articolul de procurare mastic Petrolatum KEBU PETRO – TAPE A303 pentru izolare ventile. În caietul de sarcini nu este atașată fișa tehnică.

Vă rugăm să transmiteți fișa tehnică pentru mastic Petrolatum KEBU PETRO – TAPE A303.

Răspuns: Fișa tehnică pentru mastic Petrolatum KEBU PETRO – TAPE A303 va fi solicitată de la furnizori autorizați.

Întrebarea 5: În lista cu cantitățile de lucrări AGV201 – Montare conductă 12 ¾ " și antemasurătoarea aferentă, este prevăzut articolul 42 GB06H1 Asamblarea cu șuruburi a flanșelor pentru PN 10-16-25-40-60 atm având DN 300mm.

În rețeta articolului menționat, GB06H1 sunt prevăzute șuruburi, piulițe, șaibe și placa marsit.

Vă rugăm să fiți de acord cu renunțarea la materialele de la articolul GB06H1 – șuruburi, piulițe, șaibe și placă marsit, care nu se vor folosi în realitate.

Răspuns: Devizul oferta și Antemasurătoarea AGV 201 - Montare conductă 12^{3/4"}, articolul 42 GB06H1-Asamblarea cu șuruburi a flanșelor pentru PN 10-16-25-40-60 atm având DN 300mm, va avea în ofertele prezentate următoarea formă:

014 GB06H1 PER 2.000
ASAMBLAREA CU ȘURUBURI A FLANSELOR PTR.
PN 10-16-25-40-60 ATM.AVIND D= 300 MM
Se scad materiale 100%

Întrebarea 6:

În Lista cu cantitățile de lucrări AGV203 – Montare conductă 14" și antemasurătoarea aferentă, este prevăzut articolul 42 GB06I1 Asamblarea cu șuruburi a flanșelor pentru PN 10-16-25-40-60 atm având DN 350mm.

În rețeta articolului menționat, GB06I1 sunt prevăzute șuruburi, piulițe, șaibe și placa marsit.

Vă rugăm să fiți de acord cu renunțarea la materialele de la articolul GB06I1 – șuruburi, piulițe, șaibe și placă marsit, care nu se vor folosi în realitate.

Răspuns: Devizul oferta și Antemasurătoarea AGV 203 - Montare conductă 14", articolul 43 GB06I1-Asamblarea cu șuruburi a flanșelor pentru PN 10-16-25-40-60 atm având DN 350mm, va avea în ofertele prezentate următoarea formă:

043 GB06I1 PER 3.000
ASAMBLAREA CU SURUBURI A FLANSELOR PTR.
PN 10-16-25-40-60 ATM.AVIND D= 350 MM
Se scad materiale 100%

Întrebarea 7:

Vă rugăm precizați dacă se poate cota țeava sudată longitudinal Ø 323,9 preizolată cu polietilena extrudată tip N-v și Ø 355,6 preizolată cu polietilena extrudată tip N-v.

Vă rugăm precizați grosimea peretelui conductei și a izolației de polietilena pentru fiecare tip de conductă în parte.

Răspuns:

Se poate cota țeavă sudată longitudinal Ø 323,9 preizolată cu polietilenă extrudată tip N-v și Ø 355,6 preizolată cu polietilenă extrudată tip N-v.

Procedeul de sudura folosit pentru formarea țevii din oțel L360N sudată longitudinal, va fi tip COWL (combination welded pipe) conform SR EN ISO 3183:2013.

Grosimea de perete pentru țevile utilizate va fi de 7,1mm, preizolată cu polietilena tip N-v cu grosimea de 2,5mm.

Întrebarea 8: Conform CS și foi de date, sunt prevăzute :

-țeavă SMLS (fara sudura) 323,9 x 7,1 mm L360N/X52N PSL2 conform SR EN ISO 3183/API 5L, izolată cu izolație tip N-v în grosime de 2,5 mm conform DIN 30670;

- țeavă SMLS (fara sudura) 355,6 x 7,1 mm L360N/X52N PSL2 conform SR EN ISO 3183/API 5L, izolată cu izolație tip N-v în grosime de 2,5 mm conform DIN 30670 .

În urma discuțiilor purtate cu furnizorii noștri de țeavă, aceștia ne-au comunicat că se pot executa:

- țeavă SMLS (fara sudura) 323,9 x minim 8,8 mm **sau** țeavă HFISAWL (sudată longitudinal) 323,9 x 7,1 mm, restul caracteristicilor fiind identice;

- țeavă SMLS (fara sudura) 355,6 x minim 9,53 mm **sau** țeavă HFISAWL (sudată longitudinal) 323,9 x 7,1 mm, restul caracteristicilor fiind identice.

Vă rugăm să ne comunicați dacă sunt acceptate tevi sudate longitudinal prin procedeele HFI și SAWL având grosimile de perete egale cu cele prevăzute în proiect sau țevi fără sudură având grosimile de perete superioare celor prevăzute în proiect.

Răspuns:

În ofertele prezentate se poate cota țeavă sudată longitudinal Ø 323,9 x 7,1mm preizolată cu polietilenă extrudată tip N-v de 2,5mm și țeavă sudată longitudinal Ø 355,6 x 7,1mm preizolată cu polietilenă extrudată tip N-v de 2,5mm.

Se acceptă orice procedeu de sudura pentru formarea țevii, condiția obligatorie pentru ofertanți va fi prezentarea certificatelor de calitate în care să fie specificat țeavă sudată longitudinal, din oțel L360N, PSL 2, conform SR EN ISO 3183:2013.

Intrebarea nr. 9: Vă rugăm precizați dacă sunt acceptate coduri având denumirea din antemasuratori pentru procurarea materialelor cuprinse ca „diferența preț material”.

Răspuns: Se accepta coduri pentru procurarea materialelor în locul articolului „diferența preț material”.

Pentru lucrarea: **“Înlocuire conductă de transport țitei Ø14” Constanța-Bărăganu, în zona Castelu-Cuza Vodă-Mircea Vodă, jud. Constanța, pe o lungime de cca. 12580 m” (LOT 2)**

Intrebarea 10: Referitor la răspunsul d-voastra din Clarificarea nr.21300 din 29 Mai 2017 la Intrebarea nr.7, va informam ca am transmis furnizorilor de teava solicitarea ca “ *procedeul de sudura folosit pentru formarea țevii din oțel L360N sudată longitudinal, va fi tip COWL (combination welded pipe) conform SR EN ISO 3183:2013*”

și am primit următorul răspuns:

“ *Nu este posibil pentru acest diametru, în sensul că desi este în standard, nici o fabrică nu produce așa ceva, nefiind viabil. SAWL poate fi posibil de la DN400, dar uzual de fapt este folosit de fabricile de teava de la DN500 în sus. Pentru DN350 singurul procedeu utilizat este HFW*”

Vă rugăm să analizați și să ne transmiteți punctul d-voastră de vedere.

Răspuns:

În standardul SR EN ISO 3183:2013 sunt prezentate procedeele de sudură ce pot fi utilizate de fabricanții de material tubular pentru formarea țevii, fără a fi însă specificate procedeele în funcție de diametrele conductelor.

Se acceptă orice procedeu de sudură pentru formarea țevii, condiția obligatorie pentru ofertanți va fi prezentarea certificatelor de calitate în care să fie specificat țeavă sudată longitudinal, din oțel L360N, PSL 2, conform SR EN ISO 3183:2013.

Intrebarea 11: Referitor la răspunsul dumneavoastră din Clarificarea nr.21300/29.05.2017, Intrebarea 7, prin care ne comunicați ca procedeul de sudură folosit pentru formarea țevii de oțel 355,6 x 8, L360N, va fi de tip COWL conform SR EN 1503183:2013, am primit răspuns de la producători ca acesta nu este un procedeu folosit de fabrici.

Vă rugăm să ne comunicați dacă se acceptă și procedeul de sudură prin inducție HFW, care este uzual pentru dimensiunea de țeavă menționată.

Răspuns:

Răspunsul înaintat de către proiectant, ce va fi luat în calcul de toți ofertanții la întocmirea ofertelor este următorul: „În standardul SR EN ISO 3183:2013 sunt prezentate procedeele de sudură ce pot fi utilizate de fabricanții de material tubular (tevi din oțel) pentru formarea țevii, fără a fi însă specificate procedeele în funcție de diametrele conductelor.

La achiziționarea de material tubular se acceptă orice procedeu de sudură pentru formarea țevii, condiția obligatorie pentru ofertanți va fi prezentarea certificatelor de calitate în care să fie specificat țeavă sudată longitudinal, din oțel L360N, PSL 2, conform SR EN ISO 3183:2013.”

Deasemenea solicităm ca ofertanții să ne transmită și răspunsul dat de producătorii de material tubular în cazul în care mai solicită clarificări cu privire la acest aspect.

Intrebarea 12: Întrucât în perioada 01.06.2017-05.06.2017 sunt zile libere legale, iar producătorii/furnizorii de materiale și echipamente nu lucrează și implicit vom primi cu întârziere oferte de preț, vă rugăm să fiți de acord cu decalarea termenului de depunere a ofertelor.

Răspuns:

Considerând că perioada dintre data publicării anunțului de participare și data limită de depunere a ofertelor este suficientă pentru pregătirea documentelor și elaborarea ofertelor, menționăm că data și ora stabilite pentru depunerea ofertelor, respectiv **08.06.2017, ora 09.00** rămân neschimbate.

Menționăm că toate ofertele vor fi elaborate ținând cont de indicațiile precizate mai sus și restul cerințelor din documentația de atribuire rămân neschimbate.

Va mulțumim.

DEPARTAMENT COMERCIAL
Ec. Curteanu Veronica

SEF SERVICIU ACHIZITII
Ing. Florina Popescu



SERVICIUL ACHIZITII
Exp.A.P. Claudia Brăslăușu

