

Nr. înreg.: 30928/01.10.2020

Referință: clarificări 3 la documentația de atribuire a contractului de execuție lucrări de înlocuire a unui tronson din conducta de țigă Ø 8 5/8" Lucăcești-Vermești, pe tronsonul Stația Lucăcești-deal Măgura în lungime de cca 2 km+racordul către rampa de încărcare țigă Moinești de 6" în lungime de 700 ml

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

Întrebarea 1: Conform CS și FD, teavile Dn 200 și Dn 150 sunt sudate longitudinal sub strat de flux (SAWL).

În urma corespondentei purtate cu furnizorii/producătorii de teava, la aceste diametre se pot executa tevi sudate longitudinal prin procedeele HFW, HFW-HFI și ERW.

Vă rugăm să aprobați utilizarea tevilor sudate longitudinal de tipul HFW, HFW-HFI, ERW sau a tevilor fără sudură (SMLS).

Întrebarea 2: Vă informăm că furnizorii noștri de teavă ne-au transmis că pentru tevicele de oțel L360N, PSL2, Ø 219,1 x 8,8 mm și Ø 168,3 x 8,0 mm, tipul de sudură SAWL nu se produce în Europa. Ca urmare vă rugăm să fiți de acord cu material tubular tip SMLS (laminat) sau material tubular cu sudură HFW-HFI.

Întrebarea 3: Vă informăm că furnizorii noștri de teava ne-au transmis că pentru Teava de oțel L360N PSL2, Ø 8 5/8" (219,1 x 8,8 mm) și Ø 6" (168,3 x 8 mm) tipul de sudură SAWL nu se produce. Ca urmare vă rugăm să fiți de acord cu tipul de sudură HFW-HFI sau Teava trasa (SMLS).

Răspuns întrebările 1, 2 și 3: Se pot utiliza tevi sudate longitudinal de tipul HFW, HFW-HFI, ERW sau tevi fără sudură (SMLS) L 360 N, PSL 2.

Întrebarea 4: Conform FD, tevicele Dn 200 și Dn 150 vor fi livrate cu certificat de inspecție tip 3.2 conform SR EN 10204.

Acest tip de certificat poate fi eliberat de un număr foarte mic de producători, prețul tevicei crescând semnificativ față de situația în care tevicele sunt însoțite de certificat de inspecție de tipul 3.1. Astfel, considerăm că se încalcă principiul eficienței utilizării fondurilor care impune obținerea unui raport optim între calitate și preț.

Producătorii tevilor cu certificat de inspecție de tipul 3.2 fiind din afara României, nu au obligația legală de a oferi același preț furnizorilor / participanților la achiziție. Astfel, furnizorii / participanții la achiziție nu beneficiază de principiul tratamentului egal.

Conform CS și FD, obiectul achiziției este înlocuirea unor tronsoane din conducta existentă. Astfel, tronsoanele proiectate vor funcționa împreună cu tronsoanele existente, neexistând nicio diferență din punct de vedere tehnic între acestea. La data execuției tronsoanelor existente, se produceau tevi având certificate de calitate similare certificatelor de inspecție de tipul 3.1. Ca urmare, considerăm că diferențele de calitate adoptate încalcă principiul proporționalității care impune asigurarea corelației între necesitate, obiectul contractului și cerințele solicitate.

Va rugam sa aprobatii utilizarea tevilor Dn 200 si Dn 150 livrate cu certificat de inspectie de tipul 3.1.

Răspuns: *Teava de otel utilizata in executie va fi L 360 N, PSL2, cu certificat de inspectie de tipul 3.2.*

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

Va mulțumim.

DIRECTOR GENERAL
Dr. ing. Timur-Vasile CHIȘ

Șef Serviciu Achiziții
Ing. Florina POPESCU

Serviciul Achiziții
Exp. A.P. Claudia BRĂSLAȘU