

DODATEČNÉ INFORMACE Č. 8

Název veřejné zakázky: Modernizace technologie chlazení ledové plochy zimního stadionu v Šumperku

Zadavatel: Podniky města Šumperka a.s.

Sídlo: Slovanská 255/21, 787 01 Šumperk

IČO: 65138163

Osoba oprávněná

jednat za zadavatele: Mgr. Patrik Tomáš Pavlíček, ředitel

Praha 19. ledna 2016

Výše uvedený zadavatel Vám v souladu s ustanovením § 49 zákona 137/2006 Sb., o veřejných zakázkách, sděluje následující dodatečné informace vztahující se k veřejné zakázce zadané v otevřeném řízení dle zákona s názvem „**Modernizace technologie chlazení ledové plochy zimního stadionu v Šumperku**“.

TEXT: Ve výkazu výměr PS – 01 se v části dodávky a montáže nového zařízení v položkách 0015 a 0016 popisuje požadavek na *Jednostupňový chladicí pístový kompresor s motorem 75 Kw rám na základ Qo=229,1 kW při to/tc=-11/+33°C* a *Jednostupňový chladicí pístový kompresor s motorem 90 Kw (FC), převodník proudu, rám na základ Qo=305,9 kW při to/tc=-11/+33°C*. V projektové dokumentaci jsou tyto kompresory bez chlazení hlav válců.

DOTAZ 01: Uchazeč si touto cestou dovoluje požádat zadavatele o sdělení, zdali je výše popsán požadavek na parametry kompresorů závazný nebo zdali může uchazeč v rámci dodávky realizovat kompresory s chlazenými hlavami válců?

ODPOVĚĎ:- NE, projektant tímto řešil zvýšené investiční náklady za napojení chlazení hlav válců na NH3 nebo vodu a životnost zařízení, kdy při napojení chlazení hlav válců na vodu malými průměry potrubí se toto potrubí vč. vodních prostor hlav válců zanáší vodním kamenem.

DOTAZ 02: Uchazeč si touto cestou dovoluje požádat zadavatele o sdělení, zdali je výše popsán požadavek na parametry kompresorů závazný nebo zdali může uchazeč v rámci dodávky realizovat kompresory se shodným chladicím výkonem, přičemž součet těchto chladicích výkonů bude minimálně shodný s výše požadovaným.

ODPOVĚĎ:- NE, protože:

- a) rozdílné chladicí výkony jsou projekčně napojené na PS 02 MaR technologie chlazení. V tomto souboru si nadřazený počítač vyhodnocuje dle teploty ledu ekonomicky nejlepší provoz chodu kompresorů, kdy např. po snížení chladicího výkonu většího kompresoru je výhodnější automaticky přepnout na provoz na menší kompresor o příkonu 75 Kw.
- b) při stejných chladicích výkonech kompresorů by nejspíše došlo k navýšení celkového příkonu kompresorů nebo by to uchazeč řešil dodávkou menších motorů kompresorů a alespoň u jednoho motoru navýšením otáček z projektovaných 1500 na 1800, což by mělo vliv na kratší životnost kompresoru.

Při každé změně oproti referenčnímu standardu ve všech položkách výkazu výměr je uchazeč povinen vyznačit změnu s uvedením typu vč. technických dat změněného zařízení.

DOTAZ 03: Uchazeč si touto cestou dovoluje požádat zadavatele o sdělení, jaké hlavních kontrolních úkonů před a v průběhu montáže bude po zhotoviteli požadovat (např. WPS, WPQR, rozsahy rentgenových zkoušek svarů a další). Rozsah těchto požadavků se v rámci jednotlivých realizací liší a ve svém důsledku má dopad do celkové ceny díla.

ODPOVĚĎ:- Uvedené činnosti vyplývají zejména z požadavků harmonizovaných norem ČSN EN 378-1 až 4 Chladicí zařízení a tepelná čerpadla – Bezpečnostní a environmentální požadavky, norem ČSN 07 8304 Tlakové nádoby na plyny, ČSN EN 14276-2+A1(14 2020)Tlaková zařízení chladicích zařízení a tepelných čerpadel – Část 2: Tlakové nádoby stabilní. Technická pravidla, Tlakové nádoby stabilní Provozní požadavky.

Seznam hlavních kontrolních úkonů před a v průběhu montáže - výběr

1. Před zahájením montáže doložit technologické postupy na odsátí a manipulace s náplní NH₃, atesty, použitých materiálů potrubí, případně vydat prohlášení, že použité materiály potrubí splňují požadavky na vlastnosti požadované normou ČSN EN 13 480 – 2 materiály potrubí pro projektované parametry (teplota a tlak).

Jedná se zejména o dodržení požadavku na předcházení křehkého lomu při nízkých teplotách. Použité materiály musí vykazovat minimální hodnotu nárazové práce 27 J při teplotě -20°C a zkušební tyčce 10x10 mm. Volba materiálů viz. tab. B.2-3 ČSN EN 13 480-2/A2 – Příloha B. Minimální mez kluzu 275 MPa < Re ≤ 360 MPa.

Pokud jsou uskladněny společně trubky různých materiálů, musí být jednoznačně zajištěno jejich označení, aby byla vyloučena možnost záměny.

Trubky musí být zavičkovány proti vniknutí atmosférické vlhkosti. Kvalita vnitřního i vnějšího povrchu musí být v souladu s projektovou dokumentací.

2. Před zahájením montáže doložit platná osvědčení svářečů vč. lékařských prohlídek podle EN 287-1:2004+A2:2006, příloha A. Dále musí být předloženy specifikace svařovacích postupů (WPS), které musí být zpracovány dle EN ISO 15609-1:2004 a 15 609-2:2001. Tyto postupy musí být ověřeny odpovědným orgánem dle tab.9.3.1-1 ČSN EN 13480-4/A1, seznam platných WPQR ve stejném rozsahu

Svářečské práce musí být kontrolovány svářečským dozorem. V montážním deníku bude uvedena konkrétní osoba vykonávající svářečský dozor. Úloha a odpovědnosti svářečského dozoru jsou uvedeny v normě EN ISO 14731.

3. Před zahájením montáže předá zhotovitel nátěrový systém pro izolovaná potrubí a neizolovaná potrubí. Nátěrový systém musí odpovídat koroznímu zatížení min. C3 a době životnosti H dle EN ISO 12 944.. Odsouhlasení nátěrového systému musí být zapsáno do montážního deníku.

4. Po svařování musí vždy být provedena kontrola shody s výkresovou dokumentací a kontrola identifikace svářečů.

Průběžné čištění potrubí po svaření jednotlivých úseků musí být provedeno podle projektové dokumentace.

5. Před dokončením kompletních nátěrů svarových spojů a zahájením pevnostních tlakových zkoušek a zkoušek těsnosti je nutno provést kontroly a zkoušky svarových spojů v rozsahu dle ČSN EN 13 480 - 5. Jedná se zejména o následující:

- Vizuální kontrola 100% svarových spojů dle EN 970:1997. O vizuální kontrole musí být proveden zápis v montážním deníku.
- Objemové NDT zkoušky 5% reprezentativních svarů potrubí větších než DN 25 (RTG, UT). Odstraňování případných vad a postup dalších zkoušek přináležení vad viz. čl. 8 ČSN EN 13 480-5. O provedených NDT zkouškách a jejich výsledku musí být proveden zápis do montážního deníku.

6. Před zahájením tlakových pevnostních zkoušek a zkoušek těsnosti zhotovitel předá písemně technologický postup zkoušek, včetně výpočtových zkušebních tlaků. Teprve po odsouhlasení tohoto postupu je možné přistoupit k výše uvedeným zkouškám.

Tlaková pevnostní zkouška a zkouška těsnosti systému musí být vykonána v souladu s požadavky Nařízení vlády č.26/2003 a ČSN EN 13 480 – 5.

Pokud bude využita možnost použít zkušební přetlak o hodnotě 1,1 PS dle článku 6.3.3 ČSN EN 378-2+A2 je nezbytné provést předchozí NDT zkoušky svarových spojů v rozsahu min. 10%.

Provedené zkoušky musí být doloženy protokolem a zápisem v montážním deníku.

7. Před zahájením izolačních prací vyzve zhotovitel objednatele ke kontrole nátěrů. Po provedení kontroly a zápisu v montážním deníku mohou být započaty práce s izolováním potrubí.

8. Před napuštěním čpavku do zařízení a potrubního systému provede odborně způsobilá osoba zhotovitele kontrolní prohlídku chladicího zařízení v rozsahu dle příslušných bodů čl. 6.3.5.2 ČSN EN 378-2+A2. Tato kontrolní prohlídka musí být zdokumentována.

Pozn. 1: Při ukončení každé z výše uvedených etap vyzve zhotovitel objednatele k provedení kontroly vykonané práce. Povolení k dalšímu kroku se zapíše do montážního deníku.

Pozn. 2: Uvedené body představují pouze základní požadavky na průběžnou kontrolu montáže a nezavazují dodavatele povinnosti provést stavbu v souladu s platnými vyhláškami a zákony uvedenými v projektové dokumentaci.

O rozsahu zkoušek hovoří normy ČSN a EN, které jsou uvedeny v seznamu na začátku technické zprávy k PS.01.

Společnost OTIDEA a.s. je pověřena výkonem zadavatelských činností na základě příkazní smlouvy a plném moci. Uchazeči jsou povinni veškerou korespondenci uskutečňovat prostřednictvím společnosti OTIDEA a.s.

Mgr. Kateřina Kolářková