

MIHAJLA PETROVIĆA BR.12-14-VINČA

11351 GROCKA

Srbija

Odgovori na zahteve za pojašnjenjima ili dodatnim informacijama

Predmet nabavke: **Remont kotla**

Referentni broj: **R-0050**

Tekst zahteva	Odgovor - pojašnjenje
Pitanje za javnu nabavku P-0050	<p>1. Pitanje : Kao jedan od uslova osiguranja kvaliteta izvođenja radova se trazi WPQR za postupak 111 i 135, spoj sučeoni – BW ss, položaj zavarivanja PA, za grupu materijala P265GH, debljina osnovnog materijala 12.5 - 50mm. Drugi uslov koji trazite je WPQR za postupak 111, spoj sučeoni i ugaoni BW i FW, položaj zavarivanja PA, debljina osnovnog materijala 10-40mm.</p> <p>Prema standardu SRPS EN ISO 15608 za klasifikovanje materijala materijal P265GH spada u grupu 1.1-osnovnu grupu celicnih materijala. WPQR-kvalifikacije se ne rade za tacno određeni materijal nego za grupu materijala.</p> <p>Odgovor 1 : Nije sporna vaša tvrdnja, u grupi materijala 1.1 nalazi se i materijal P265GH</p> <p>2. Pitanje : Ni za jednu od stavki iz predmera radova nije potreban postupak zavarivanja 135. Postupak 135 nije kvalitetan kao postupci 111 ili 141 te na ovom poslu remonta kotla - posuda pod pritiskom postupak zavarivanja 135nema mesta, samim tim nije ni potrebna kvalifikacija za postupak zavarivanja 135.</p> <p>Odgovor 2 : Remont kotla je složena operacija. Kombinacija poluautomatskog postupka 135 MIG/MAG kao koreni zavar u kombinaciji sa 111 ručno/elektrolučno obloženo elektrodom kako se u tenderskoj dokumentaciji zahteva i WPQR -om, dokazan za grupu materijala 1.1 u našem slučaju traženi kvalitet P265GH. Ostaje kako je konkursnom dokumentacijom definisano.</p> <p>3. Pitanje : Što se tiče debljine materijala trazili ste jedan WPQR koji pokriva debljine od 12.5 do 50mm, a drugi WPQR koji pokriva debljine materijala od 10-40mm. Maksimalna debljina materijala elemenata kotla u samoj tenderskoj dokumentaciji koju ste objavili jeste 16 - 18mm. Nema elementa kotla debljine izmedju 40 i 50 mm tj. debljine koje pokriva prvi traženi WPQR. Kotao radi na radnom pritisku od 6 bara,maltene niko ne pravi takve</p>

	<p>kotlove sa debljinama materijala preko 20mm. Dakle s obzirom da su debljine elemenata pokrivena sa oba WPQRa smatramo da u uslovima tenderske dokumentacije ne trebaju da postoje oba WPQRa. Može postojati ili jedan ili drugi, nikako oba istovremeno.</p> <p>Odgovor 3 : Samim WPQR-om dokazana ispravnost kombinacija ovih postupaka. Sasvim je jasno definisano da se jedan WPQR odnosi na kombinaciju postupaka 135/111 a drugi WPQR na sam postupak zavarivanja 111 u remontu kotla.</p> <p>Prema tome potrebna su oba WPQR-a na nekim delovima kotla radiće se kombinacija postupka, a na drugim delovima samo jednim postupkom 111. Ostaje kako je konkursnom dokumentacijom definisano.</p> <p>4. Pitanje : Ali s obzirom na prethodnu konstataciju da postupak 135 nema primenu u ovom poslu, smatramo da uslov da ponudjac treba da poseduje WPQR za postupak 111 i 135, spoj sučeoni – BW ss, položaj zavarivanja PA, za grupu materijala P265GH, debljina osnovnog materijala 12.5 - 50mm prema standardu 15614-1 treba biti uklonjen iz konkursne dokumentacije.</p> <p>Odgovor 4 : Kako se vaša prethodna konstatacija ne može odnositi na ovaj slučaj, u kombinaciji postupci 135/111 koji su atestirani i dokazani WPQR-om ostaju kako je konkursnom dokumentacijom predviđeno.</p> <p>5. Pitanje : Čak ni neki eventualni WPQR samo za postupak 111, spoj sučeoni - BW Ss, položaj zavarivanja PA, za grupu materijala P265GH, debljina osnovnog materijala 12.5 - 50mm prema standardu 15614-1 nije potreban jer je on skoro u potpunosti sadržan u uslovu WPQR za postupak 111, spoj sučeoni i ugaoni BW i FW, položaj zavarivanja PA, debljina osnovnog materijala 10-40mm.</p> <p>Odgovor 5 : Ispravan je zahtev kako je napisano u konkursnoj dokumentaciji, zahteva se kombinacija postupka 135/111 poluautomatski postupak MIG/MAG i ručno elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom.</p> <p>Iz navedenih odgovora evidentno je da nema potrebe za izmenama konkursne dokumentacije.</p>
<p>U delu konkursne dokumentacije: “KRITERIJUMI ZA KVALITATIVNI IZBOR PRIVREDNOG SUBJEKTA i uputstvo kako se dokazuje ispunjenost tih kriterijuma”, u poglavlju 4.2. “Tehnička lica ili tela - izvođenje radova” tražili ste u stavu “Tehničko lice Zavarivač sa atestom 135/111 – min 2”. Verovatno ste mislili na postupak MAG/MIG Elektrolučno zavarivanje u zaštiti aktivnog/inertnog gasa</p>	<p>Odgovor: Ispravno je kako je napisano u konkursnoj dokumentaciji.</p> <p>Zahteva se kombinacija postupka 135/111, poluautomatski postupak MIG/MAG i ručno elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom.</p>

koji nosi oznaku sa brojem 135/131, gde se postupak označen brojem 131 najčešće primenjuje za spajanje delova koji su načinjeni od aluminijuma, nikla i njima sličnih, s tim što se ova vrsta zavarivanja ne primenjuje kod zavarivanja čelika i kojih u ovoj JN ne postoji. Postupak koji ste tražili ne postoji, a prema tome ni tehnička lica – zavarivači sa atestom 135/111.

S obzirom na predmet javne nabavke i vrstu posla koja treba da se obavi pitanje je da li prihvatate Tehničko lice-zavarivača sa atestom 141.

Tehničko lice sa atestom 141, ne može da zameni traženi postupak.