



**Јавно комунално предузеће
“ДРУГИ ОКТОБАР”
Вршац**

Република Србија 26300 Вршац, Стевана Немање бр. 26,
Telefon: 013/440-800, Faks: 013/440-800 taster 9

www.oktobar.co.rs e mail: info@oktobar.rs

Број: 01-01-3/2017-20
11.04.2017. године
ВРШАЦ

**ДОДАТНО ПОЈАШЊЕЊЕ И ИЗМЕНА КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ
у поступку јавне набавке – Машински материјал за изградњу, санацију и одржавање
дистрибутивне гасне мреже и дистрибутивног топловода**

ЈАВНА НАБАВКА БРОЈ: 01-01-3/2017

ПРЕДМЕТ: Додатно појашњење и измена конкурсне документације у вези са припремом понуде у поступку јавне набавке: Машински материјал за изградњу, санацију и одржавање дистрибутивне гасне мреже и дистрибутивног топловода, ред. Бр. ЈН: 01-01-3/2017

На основу члана 63. Закона о јавним набавкама („Службени гласник РС“, бр.124/12, 14/15, 68/15), два заинтересована лица у поступку јавне набавке: **Машински материјал за изградњу, санацију и одржавање дистрибутивне гасне мреже и дистрибутивног топловода, ред. Бр. ЈН: 01-01-3/2017**, су се дана 10.04.2017. обратила Наручиоцу, путем електронске поште са захтевима за појашњењем у вези са припремањем понуде. Захтеви, заведени код Наручиоца под бројем: 01-01-3/2017-18 и 01-01-3/2017-19 од 10.04.2017.

ПИТАЊА И ОДГОВОРИ НА ЗАХТЕВ ЗАИНТЕРЕСОВАНОГ ЛИЦА БРОЈ 1:

Питање број 1:

Питање се односи на ТЕХНИЧКУ СПЕЦИФИКАЦИЈУ ЗА ПАРТИЈУ 2 - ПЕ ЦЕВИ и пратећи материјал.

Да ли акредитована лабораторија за испитивање цеви мора бити из Србије?

Одговор Наручиоца на питање број 1:

Није обавезујуће да лабораторија буде из Републике Србије, али је потребно да иста буде или акредитована од стране Акредитационог тела Србије (АТС), у складу са ISO/IEC 17025 или одговарајуће, или од стране међународне организације за акредитацију са којим АТС има закључен Споразум о међусобном признавању акредитације (EA, ILAC, IAF...).

Питање број 2:

Да ли понуђач, а који није произвођач цеви мора доставити овлашћење од произвођача, с обзиром да се то тражи и за фитинг?

Одговор Наручиоца на питање број 2:

Конкурсном документацијом није предвиђена (ни кроз техничку спецификацију, ни кроз обавезне/додатне услове за учешће у поступку јавне набавке) обавеза Понуђача да за понуђене ПЕ цеви, ПЕ фитинге и ПЕ запорну арматуру достави овлашћење од произвођача. Наиме, у циљу достављања одговарајуће понуде у смислу ЗЈН, а у складу са наводима датим у Поглављу II конкурсне документације, потребно је да Понуђач за понуђена добра за Партију 2 - ПЕ цеви и пратећи материјал, достави следећу документацију:

1. Копија атеста произвођача за све ПЕ цеви, који мора бити издат од стране акредитоване лабораторије (акредитација у складу са ISO/IEC 17025 или одговарајуће) и не сме да буде старији од 2 (две) године од дана отварања понуда;

2. Копија потврде/изјаве произвођача/понуђача да су фитинзи произведени од квалитетног ПЕ100 материјала у складу са стандардом СРПС ЕН1555;

3. Копију каталога/извода из каталога/проспект произвођача или сличан документ, у коме тражене карактеристике морају бити обележене. Каталог/извод из каталога/проспект произвођача или сличан документ треба да садржи карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом. Уколико карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом нису наведене у достављеном каталогу/изводу из каталога/проспекту произвођача или сличном документу, потребно је да Понуђач достави додатни документ – Изјаву произвођача/представништва произвођача/овлашћеног дистрибутера произвођача да понуђена добра испуњаваје све захтеве у погледу техничке спецификације.

На напред описан начин понуђач доказује да понуђена добра одговарају карактеристикама траженим Техничком спецификацијом, односно да понуда потпуно испуњава услове из техничке спецификације у смислу члана 3. став 1. тачка 32) ЗЈН.

ПИТАЊЕ И ОДГОВОР НА ЗАХТЕВ ЗАИНТЕРЕСОВАНОГ ЛИЦА БРОЈ 2:

Питање заинтересованог лица:

У техничкој спецификацији за партију 2. – део везан за ПЕ фитинге – под ставкама 30, 31, 32 и 33 – дат је потпуно исти опис ставки са различитим количинама – претпостављамо да се ради само о штампарској грешци, те би нам требала тачна дефиниција наведених ставки.

Одговор Наручиоца:

Наручилац мења Техничку спецификацију за Партију 2 у Поглављу II, на страни 8/59, под насловом "Партија 2 – ПЕ цеви и пратећи материјал", у делу – ПЕ ФИТИНЗИ (од ставке 30 закључно са ставком 33) тако да уместо:

"Партија 2– ПЕ цеви и пратећи материјал:

Опис добара		Јединица мере	Оквирна количина по јединици мере	
ПЕ ЦЕВИ	Полиетиленске цеви за гасовод, класе PE100, класе SDR11 (S-5) за радни притисак до 10 бара, трајно топл. оптерећење до 60°C, а тренутно до 80°C, у складу са SRPS EN 1555-2:2011 пречника:			
	1	d25mm	м	2.000
	2	d32mm	м	1.000
	3	d40mm	м	1.000
	4	d63mm	м	1.500
	5	d110mm	м	1.000
	6	d125mm	м	800
	7	d140mm	м	900
	8	d160mm	м	200
9	d225mm	м	100	

Обавезно приложити атест произвођача за све цеви, који мора бити издат од стране акредитоване лабораторије (акредитација у складу са ISO/IEC 17025 или одговарајуће) и не сме да буде старији од 2

(две) године од дана отварања понуда.

ПЕ ФИТИНЗИ	1	Спојнице електрофузионе PE100 d25мм	Ком.	500
	2	Спојнице електрофузионе PE100 d32мм	Ком.	100
	3	Спојнице електрофузионе PE100 d40мм	Ком.	100
	4	Спојнице електрофузионе PE100 d63мм	Ком.	30
	5	Спојнице електрофузионе PE100 d110мм	Ком.	20
	6	Koleno 90° PE100 SDR11 d25mm	Ком.	350
	7	Koleno 90° PE100 SDR11 d32mm	Ком.	10
	8	Koleno 90° PE100 SDR11 d40mm	Ком.	10
	9	Koleno 90° PE100 SDR11 d63mm	Ком.	10
	10	Koleno 90° PE100 SDR11 d110mm	Ком.	10
	11	Koleno 90° PE100 SDR11 d125mm	Ком.	6
	12	Koleno 90° PE100 SDR11 d140mm	Ком.	6
	13	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d25mm	Ком.	150
	14	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d32mm	Ком.	150
	15	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d40mm	Ком.	100
	16	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d63mm	Ком.	5
	17	T komad PE100 SDR11 d110mm	Ком.	5
	18	T komad PE100 SDR11 d125mm	Ком.	6
	19	T komad PE100 SDR11 d140mm	Ком.	2
	20	T komad PE100 SDR11 d160mm	Ком.	2
	21	Седла PE100 SDR11 S-5 d63mm	Ком.	40
	22	Ћеп elektrofuzioni PE100 SDR11 S-5 d25mm	Ком.	50
	23	Ћеп elektrofuzioni PE100 SDR11 S-5 d32mm	Ком.	20
	24	Ћеп elektrofuzioni PE100 SDR11 S-5 d40mm	Ком.	10
	25	Ћеп elektrofuzioni PE100 SDR11 S-5 d63mm	Ком.	5
	26	Ћеп elektrofuzioni PE100 SDR11 S-5 d110mm	Ком.	5
	27	Прелазни комад PE-челик d25мм	Ком.	200
	28	Прелазни комад PE-челик d32мм	Ком.	10

	29	Прелазни комад РЕ-челик d110мм	Ком.	10
	30	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125мм на 110мм	Ком.	15
	31	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125мм на 110мм	Ком.	20
	32	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125мм на 110мм	Ком.	10
	33	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125мм на 110мм	Ком.	10
	34	Редуција PE100 SDR11 S-5 32мм на 25мм	Ком.	100
	35	Редуција PE100 SDR11 S-5 40мм на 32мм	Ком.	5
	36	Редуција PE100 SDR11 S-5 110мм на 32мм	Ком.	4
	37	Редуција PE100 SDR11 S-5 125мм на 110мм	Ком.	6
	38	Редуција PE100 SDR11 S-5 140мм на 125мм	Ком.	6
	39	Редуција PE100 SDR11 S-5 160мм на 140мм	Ком.	6
	40	Редуција PE100 SDR11 S-5 180мм на 160мм	Ком.	2

Обавезно приложити:Потврду/Изјаву произвођача/понуђача да су фитинзи произведени од квалитетног PE100 материјала у складу са стандардом СРПС ЕН1555,

РЕ ЗАПОРНА АРМАТУРА	1	Славине PE100 SDR11 S-5 d32мм	Ком.	5
	2	Славине PE100 SDR11 S-5 d40мм	Ком.	5
	3	Славине PE100 SDR11 S-5 d63мм	Ком.	5
	4	Славине PE100 SDR11 S-5 d110мм	Ком.	5
	5	Уградне гарнитуре за РЕ славине	Ком.	20

Техничке карактеристике ПЕ фитинга:

- Сви фитинзи за електрофузионо заваривање морају бити израђени од полиетилена ПЕ 100, бризгани из једног комада, СДР11, за притиске НП10 бар.
- Сви фитинзи морају бити фабрички запаковани у пластичне кесе, да би фитинг био заштићен од евентуалних оштећења и прљања и да би било омогућено директно коришћење фитинга без додатног чишћења.
- Сваки картон или заштитни пакет мора бити јасно обележен од стране произвођача идентификационом листом која садржи врсту фитинга, технички цртеж, количину у пакету, тако да је његова садржина јасна.
- Сви фитинзи, седла, прелазни комади и фитинзи са равним крајевима укључени у овај документ морају имати одговарајући баркод, као и податке за ручно сетовање апарата за заваривање. Ови подаци треба да се испоручују уз сваки фитинг.
- Сви фитинзи морају бити одговарајуће означени и имају јединствену идентификацију бризгања
- Изведба индикатора заваривања мора бити таква да спречава цурење растопивог материјала
- Сви фитинзи морају имати бризгану или утиснуту идентификацију и неопходне информације о производу
- Сви фитинзи морају поседовати визуелни индикатор заваривања, позициониран поред контакт пинова. Дизајн ових индикатора мора спречавати ненамерно разливање растопивог материјала током процеса заваривања
- Грејачи (бакарне жице) интегрисане у електрофузиони фитинг морају бити заштићене слојем полиетилена, ради спречавања могућих оштећења приликом инсталација ПЕ цеви.
- Електрофузиони фитинзи за димензије д20-63мм морају имати уграђене вијке за стезање којима се обезбеђује неопходан непомичан (чврст) спој приликом заваривања, без употребе додатних алата
- Сви електрофузиони седласти комади за повезивање под притиском морају да буду у могућности да бушење и повезивање врше без редуковања притиска у дистрибутивној гасној мрежи, односно на притисцима од минимално 4бар-а
- Сви електрофузиони седласти комади (са и без вентила), димензије основне цеви д63мм и веће, предвиђени за прикључивање под притиском, морају да буду окретни за 360° ради могућности усмеравања прикључка према потрошачу
- Фитинг не сме да има топлих елемената на својој површини
- Дозвољена је употреба фитинга у „кит“ верзији (додавањем електрофузионих спојница на местима где не постоје завојнице на фитингу)
- Излазни продужетак седластог комада мора бити довољно дугачак тако да је омогућено заваривање прикључне цеви
- Мора бити омогућено безбедно прикључивање седластог комада на основну цев под дефинисаним дозвољеним максималним притиском, према одређеним серијама цеви и температуром околине
- Изведба резача седластог комада мора бити таква да је његов ход ограничен граничницима (у најнижем и највишем положају) и он потпуно одводи сечени део цеви и не проузрокује бразде приликом сечења
- Слободне прирубнице морају бити у основи од челика, са ПП заштитом (омотачом)

Као доказ техничких карактеристика/спецификације потребно је доставити каталог/извод из каталога/проспект произвођача или сличан документ, у коме тражене карактеристике морају бити обележене. Каталог/извод из каталога/проспекта произвођача или сличног документа треба да садржи карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом. Уколико карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом нису наведене у достављеном каталогу/изводу из каталога/проспекту произвођача или сличном документу, потребно је доставити додатни документ – Изјаву произвођача/представништва произвођача/овлашћеног дистрибутера произвођача да понуђена добра испуњаваје све захтеве у погледу техничке спецификације.

НАПОМЕНА: Наручилац може, пре доношења одлуке о избору најповољније понуде, од понуђача тражити да достави узорке (до 3 комада) понуђеног ПЕ фитинга, ради упоређивања и утврђивања усклађености узорка са захтевима из Техничке спецификације. У случају сумње у усклађеност, Наручилац може вршити проверу аутентичности узорка анализом код акредитоване лабораторије. Уколико се контролом квалитета установи да је достављени узорак одговарајућег квалитета, Наручилац сноси трошкове контролног утврђивања квалитета. Уколико се контролом квалитета установи да је достављени узорак није одговарајућег квалитета, Добављач сноси трошкове контролног утврђивања квалитета, а Наручилац ће понуду одбити као неприхватљиву. Упоредивање усклађености узорка са захтевима из Техничке спецификације, вршиће стручно лице Наручиоца у присуству овлашћеног представника понуђача, у просторијама Наручиоца, о чему ће понуђач бити благовремено обавештен.

сада гласи:

"Партија 2 – ПЕ цеви и пратећи материјал

Опис добара		Јединица мере	Оквирна количина по јединици мере	
ПЕ ЦЕВИ	Полиетиленске цеви за гасовод, класе PE100, класе SDR11 (S-5) за радни притисак до 10 бара, трајно топл. оптерећење до 60°C, а тренутно до 80°C, у складу са SRPS EN 1555-2:2011 пречника:			
	1	d25mm	м	2.000
	2	d32mm	м	1.000
	3	d40mm	м	1.000
	4	d63mm	м	1.500
	5	d110mm	м	1.000
	6	d125mm	м	800
	7	d140mm	м	900
	8	d160mm	м	200
	9	d225mm	м	100
Обавезно приложити атест произвођача за све цеви, који мора бити издат од стране акредитоване лабораторије (акредитација у складу са ISO/IEC 17025 или одговарајуће) и не сме да буде старији од 2 (две) године од дана отварања понуда.				
ПЕ ФИТИНЗИ	1	Спојнице електрофузионе PE100 d25мм	Ком.	500
	2	Спојнице електрофузионе PE100 d32мм	Ком.	100
	3	Спојнице електрофузионе PE100 d40мм	Ком.	100
	4	Спојнице електрофузионе PE100 d63мм	Ком.	30
	5	Спојнице електрофузионе PE100 d110мм	Ком.	20
	6	Koleno 90° PE100 SDR11 d25мм	Ком.	350
	7	Koleno 90° PE100 SDR11 d32мм	Ком.	10
	8	Koleno 90° PE100 SDR11 d40мм	Ком.	10
	9	Koleno 90° PE100 SDR11 d63мм	Ком.	10
	10	Koleno 90° PE100 SDR11 d110мм	Ком.	10
	11	Koleno 90° PE100 SDR11 d125мм	Ком.	6
	12	Koleno 90° PE100 SDR11 d140мм	Ком.	6
	13	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d25мм	Ком.	150
	14	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d32мм	Ком.	150
	15	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d40мм	Ком.	100
	16	T komad elektrofuzioni PE100 SDR11 d63мм	Ком.	5

	17	T komad PE100 SDR11 d110mm	Ком.	5
	18	T komad PE100 SDR11 d125mm	Ком.	6
	19	T komad PE100 SDR11 d140mm	Ком.	2
	20	T komad PE100 SDR11 d160mm	Ком.	2
	21	Седла PE100 SDR11 S-5 d63mm	Ком.	40
	22	Џеп електрофузони PE100 SDR11 S-5 d25mm	Ком.	50
	23	Џеп електрофузони PE100 SDR11 S-5 d32mm	Ком.	20
	24	Џеп електрофузони PE100 SDR11 S-5 d40mm	Ком.	10
	25	Џеп електрофузони PE100 SDR11 S-5 d63mm	Ком.	5
	26	Џеп електрофузони PE100 SDR11 S-5 d110mm	Ком.	5
	27	Прелазни комад PE-челик d25мм	Ком.	200
	28	Прелазни комад PE-челик d32мм	Ком.	10
	29	Прелазни комад PE-челик d110мм	Ком.	10
	30	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125mm на 110мм	Ком.	15
	31	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125mm на 125мм	Ком.	20
	32	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125mm на 140мм	Ком.	10
	33	Адаптер за прирубнице са челичном прирубницом PE100 SDR11 S-5 d125mm на 160мм	Ком.	10
	34	Редуција PE100 SDR11 S-5 32мм на 25мм	Ком.	100
	35	Редуција PE100 SDR11 S-5 40мм на 32мм	Ком.	5
	36	Редуција PE100 SDR11 S-5 110мм на 32мм	Ком.	4
	37	Редуција PE100 SDR11 S-5 125мм на 110мм	Ком.	6
	38	Редуција PE100 SDR11 S-5 140мм на 125мм	Ком.	6
	39	Редуција PE100 SDR11 S-5 160мм на 140мм	Ком.	6
	40	Редуција PE100 SDR11 S-5 180мм на 160мм	Ком.	2
Обавезно приложити:Потврду/Изјаву произвођача/понуђача да су фитинзи произведени од квалитетног PE100 материјала у складу са стандардом СРПС ЕН1555,				
ПЕ ЗАПОРНА АРМАТУРА	1	Славине PE100 SDR11 S-5 d32mm	Ком.	5
	2	Славине PE100 SDR11 S-5 d40mm	Ком.	5

3	Славине PE100 SDR11 S-5 d63mm	Ком.	5
4	Славине PE100 SDR11 S-5 d110mm	Ком.	5
5	Уградне гарнитуре за ПЕ славине	Ком.	20

Техничке карактеристике ПЕ фитинга:

- Сви фитинзи за електрофузионо заваривање морају бити израђени од полиетилена ПЕ 100, бризгани из једног комада, СДР11, за притиске НП10 бар.
- Сви фитинзи морају бити фабрички запаковани у пластичне кесе, да би фитинг био заштићен од евентуалних оштећења и прљања и да би било омогућено директно коришћење фитинга без додатног чишћења.
- Сваки картон или заштитни пакет мора бити јасно обележен од стране произвођача идентификационом листом која садржи врсту фитинга, технички цртеж, количину у пакету, тако да је његова садржина јасна.
- Сви фитинзи, седла, прелазни комади и фитинзи са равним крајевима укључени у овај документ морају имати одговарајући баркод, као и податке за ручно сетовање апарата за заваривање. Ови подаци треба да се испоручују уз сваки фитинг.
- Сви фитинзи морају бити одговарајуће означени и имају јединствену идентификацију бризгања
- Изведба индикатора заваривања мора бити таква да спречава цурење растопивог материјала
- Сви фитинзи морају имати бризгану или утиснуту идентификацију и неопходне информације о производу
- Сви фитинзи морају поседовати визуелни индикатор заваривања, позициониран поред контакт пинова. Дизајн ових индикатора мора спречавати ненамерно разливање растопивог материјала током процеса заваривања
- Грејачи (бакарне жице) интегрисане у електрофузиони фитинг морају бити заштићене слојем полиетилена, ради спречавања могућих оштећења приликом инсталација ПЕ цеви.
- Електрофузиони фитинзи за димензије d20-63mm морају имати уграђене вијке за стезање којима се обезбеђује неопходан непомичан (чврст) спој приликом заваривања, без употребе додатних алата
- Сви електрофузиони седласти комади за повезивање под притиском морају да буду у могућности да бушење и повезивање врше без редуквања притиска у дистрибутивној гасној мрежи, односно на притисцима од минимално 4bar-a
- Сви електрофузиони седласти комади (са и без вентила), димензије основне цеви d63mm и веће, предвиђени за прикључивање под притиском, морају да буду окретни за 360° ради могућности усмеравања прикључка према потрошачу
- Фитинг не сме да има топлих елемената на својој површини
- Дозвољена је употреба фитинга у „кит“ верзији (додавањем електрофузионих спојница на местима где не постоје завојнице на фитингу)
- Излазни продужетак седластог комада мора бити довољно дугачак тако да је омогућено заваривање прикључне цеви
- Мора бити омогућено безбедно прикључивање седластог комада на основну цев под дефинисаним дозвољеним максималним притиском, према одређеним серијама цеви и температуром околине
- Изведба резача седластог комада мора бити таква да је његов ход ограничен граничницима (у најнижем и највишем положају) и он потпуно одводи сечени део цеви и не проузрокује бразде приликом сечења
- Слободне прирубнице морају бити у основи од челика, са ПП заштитом (омотачом)

Као доказ техничких карактеристика/спецификације потребно је доставити каталог/извод из каталога/проспект произвођача или сличан документ, у коме тражене карактеристике морају бити обележене. Каталог/извод из каталога/проспекта произвођача или сличног документа треба да садржи карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом. Уколико карактеристике понуђеног добра тражене техничком спецификацијом нису наведене у достављеном каталогу/изводу из каталога/проспекту произвођача или сличном документу, потребно је доставити додатни документ – Изјаву произвођача/представништва произвођача/овлашћеног дистрибутера произвођача да понуђена добра испуњаваје све захтеве у погледу техничке спецификације.

НАПОМЕНА: Наручилац може, пре доношења одлуке о избору најповољније понуде, од понуђача тражити да достави узорке (до 3 комада) понуђеног ПЕ фитинга, ради упоређивања и утврђивања усклађености узорка са захтевима из Техничке спецификације. У случају сумње у усклађеност, Наручилац може вршити проверу аутентичности узорка анализом код акредитоване лабораторије. Уколико се контролом квалитета установи да је достављени узорак одговарајућег квалитета, Наручилац сноси трошкове контролног утврђивања квалитета. Уколико се контролом квалитета установи да је достављени узорак није одговарајућег квалитета, Добављач сноси трошкове контролног утврђивања квалитета, а Наручилац ће понуду одбити као неприхватљиву. Упоредивање усклађености узорка са захтевима из Техничке спецификације, вршиће стручно лице Наручиоца у присуству овлашћеног представника понуђача, у просторијама Наручиоца, о чему ће понуђач бити благовремено обавештен.

У вези са наведеним, Наручилац ће извршити измену Конкурсне документације (у свим њеним Поглављима на коју се предметна измена односи) и објавиће III пречишћени текст, у којем ће све извршене измене бити видно обележене.

Будући да се измена конкурсне документације врши 8 или мање дана пре истека за подношење понуда, Наручилац ће продужити рок за подношење понуда.

Нови рок за подношење понуда је до 20.04.2017. до 12,00 часова, без обзира на начин слања. Отварање понуда ће се одржати 20.04.2017.у 12,30 часова.

Измена конкурсне документације, у III пречишћеном облику, као и Обавештење о продужењу рока за подношење понуда биће објављени на Порталу јавних набавки и интернет страници Наручиоца дана 11.04.2017. године.

КОМИСИЈА ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ