Ogłoszenie o wyniku postępowania
Dostawy
Sukcesywna dostawa materiałów wodociągowych, kanalizacyjnych i akcesoriów wodomierzowych do ZGKiM Ślęża w 2025 roku

SEKCJA I - ZAMAWIAJĄCY

1.1.) Rola zamawiającego
Postępowanie prowadzone jest samodzielnie przez zamawiającego

1.2.) Nazwa zamawiającego: ZAKŁAD GOSPODARKI KOMUNALNEJ I MIESZKANIOWEJ "ŚLĘŻA"

1.4) Krajowy Numer Identyfikacyjny: REGON 930210654

1.5) Adres zamawiającego

1.5.1.) Ulica: ul. Czysta 7

1.5.2.) Miejscowość: Sobótka

1.5.3.) Kod pocztowy: 55-050

1.5.4.) Województwo: dolnośląskie

1.5.5.) Kraj: Polska

1.5.6.) Lokalizacja NUTS 3: PL518 - Wrocławski

1.5.9.) Adres poczty elektronicznej: zamowienia.publiczne@zgkimsobotka.pl

1.5.10.) Adres strony internetowej zamawiającego: www.bip.zgkimsobotka.pl

1.6.) Adres strony internetowej prowadzonego postępowania:
https://ezamowienia.gov.pl/mp-client/search/list/ocds-148610-cfb8a699-4659-4667-9d50-a7089b90ce73

1.7.) Rodzaj zamawiającego: Zamawiający publiczny - jednostka sektora finansów publicznych - samorządowy zakład budżetowy

1.8.) Przedmiot działalności zamawiającego: Środowisko

SEKCJA II – INFORMACJE PODSTAWOWE

2.1.) Ogłoszenie dotyczy:

Zamówienia publicznego

2.2.) Ogłoszenie dotyczy usług społecznych i innych szczególnych usług: Nie

2.3.) Nazwa zamówienia albo umowy ramowej:
Sukcesywna dostawa materiałów wodociągowych, kanalizacyjnych i akcesoriów wodomierzowych do ZGKiM Ślęża w 2025 roku

2.4.) Identyfikator postępowania: ocds-148610-cfb8a699-4659-4667-9d50-a7089b90ce73

2.5.) Numer ogłoszenia: 2025/BZP 00109180

2.6.) Wersja ogłoszenia: 01

2.7.) Data ogłoszenia: 2025-02-18

2.8.) Zamówienie albo umowa ramowa zostały ujęte w planie postępowań: Tak

2.9.) Numer planu postępowań w BZP: 2024/BZP 00105845/01/P

2.10.) Identyfikator pozycji planu postępowań:

1.2.3 Zakup i sukcesywna dostawa materiałów wodociągowych i kanalizacyjnych w okresie 12 miesięcy, z podziałem na części na rok 2025

2.11.) Czy zamówienie albo umowa ramowa dotyczy projektu lub programu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej: Nie

2.13.) Zamówienie/umowa ramowa było poprzedzone ogłoszeniem o zamówieniu/ogłoszeniem o zamiarze zawarcia umowy: Tak

2.14.) Numer ogłoszenia: 2024/BZP 00668940

SEKCJA III – TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA LUB ZAWARCIA UMOWY RAMOWEJ

3.1.) Tryb udzielenia zamówienia wraz z podstawą prawną Zamówienie udzielane jest w trybie podstawowym na podstawie: art. 275 pkt 1 ustawy

SEKCJA IV – PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

4.1.) Numer referencyjny: DF.28.281.2024/3

4.2.) Zamawiający udziela zamówienia w częściach, z których każda stanowi przedmiot odrębnego postępowania: Nie

4.4.) Rodzaj zamówienia: Dostawy

4.5.1.) Krótki opis przedmiotu zamówienia

(materiał związany z wodą poz. 1-348)
Oferowane towary muszą być zgodne z Polską Normą, a te, do których nie ustanowiono Polskiej Normy muszą posiadać aprobatę techniczną. Dla wyrobów z zakresu inżynierii sanitarnej należy przedłożyć pozytywną opinię Państwowego Zakładu Higieny w Warszawie.

1. Kształtki elektrooporowe:
• Kształtki do zgrzewania elektrooporowego powinny posiadać kod kreskowy oraz zatopione w korpusie druty grzewcze.
• Piny spawne o średnicy 4,0mm.
• Kształtki powinny posiadać system zgrzewania automatycznego SmartFuse
• Brak grzania wstępnego we wszystkich średnicach
• Trójniki siodłowe monolityczne z obejmą dolną skręcaną na śruby
• Mufy z gwintem mosiężnym z możliwością obrócenia gwintu po wykonaniu zgrzewu
• Wszystkie kształtki elektrooporowe maja być jednego producenta.

2. Kształtki żeliwne kołnierzowe wykonane tylko z żeliwa sferoidalnego,
3. Zasuwa gwintowana wykonana tylko z żeliwa sferoidalnego GSJ-500-7
4. Nawiertki boczne i górne mają być jednego producenta. PN 16, korpus elementu odcinającego z bezołowiowego mosiądzu krzemowego, odejście GW, przyłącze do obejmy GZ 1 ½" z uszczelnieniem typu o-ring. W korpusie gwint umożliwiający montaż tulei. Trzpień głowicy niewznoszący, wykonany ze stali nierdzewnej z min. zawartością chromu 17%, z wielokrotnym walcowanym gwintem i podwójnym uszczelnieniem trzpienia.
• nawiertki górne: element ocinający wodę: zawór, głowica zaworu z lewym gwintem, uniemożliwia wykręcenie zaworu przy eksploatacji, z możliwością obrotu zaworu o 45 stopni przy zachowaniu pełnej szczelności, odejście GW 5/4", 1 ½" lub 2"
• nawiertki boczne: element ocinający wodę: zasuwa, głowica zasuwy z lewym gwintem, uniemożliwia wykręcenie zaworu przy eksploatacji, odejście GW 1 ½"
• Obejmy: zawsze z uszczelnieniem typu o-ring, połączenie z elementem odcinającym bez użycia teflonu, konopi czy klejów.
• do rur tworzywowych - z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400-15, powłoka z żywic epoksydowych, malowana techniką fluidyzacyjną, z gumowym wyłożeniem od wewnątrz na całej szerokości, śruby połączeniowe ze stali nierdzewnej A2
• do rur stalowych, żeliwnych, azbestocementowych, wielowarstwowych – obejma górna: z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400-15, powłoka z żywic epoksydowych, malowana techniką fluidyzacyjną, z uszczelnieniem otworu wiertniczego uszczelką typu o-ring, komora na uszczelkę dopasowana i zoptymalizowana do średnicy rury; opaska dolna: ze stali nierdzewnej A4, szerokość 90 mm, połączenie z obejmą za pomocą zintegrowanych śrub M16 z podkładkami i nakrętkami, opaska z gumowym wyłożeniem, z zaślepkami do ochrony nakrętek
5. Nawiertki samonawiercające na PCV/PE mają być jednego producenta. Wykonane z żeliwa sferoidalnego, powinny posiadać uszczelnienie z gumy, która pokrywa całą wewnętrzną powierzchnię przylegającą do rury.
6. Zasuwy kołnierzowe
• powłoka antykorozyjna farba proszkowa epoksydowa o grubości min. 250 µm wg PN-EN 4624:2004, DIN 30677-2:1988. Jakość powłoki potwierdzona badaniami przeprowadzonymi przez firmę niezależną. Malowanie powłok antykorozyjnych metodą fluidyzacji.
• wymienne uszczelnienia trzpienia pod ciśnieniem bez konieczności demontażu pokrywy.
• łożysko – podkładki niskotarciowe wykonane z Tarnamidu
• korpus, pokrywka - żeliwo sferoidalne GJS-500-7
• trzpień walcowany ze stali nierdzewnej
• uszczelnienie trzpienia –oringi (minimum 4) – strefa oringowa (strefa sucha) odseparowana od medium
• uszczelka przeciwpyłowa – zabezpieczająca trzpień i oringi od góry
• klin - żeliwo sferoidalne GJS 500-7, całkowicie zawulkanizowany gumą EPDM
• prosty przelot, bez przewężeń, bez gniazda
• śruby pokrywy - stal nierdzewna, zabezpieczone masą zalewową
• wszystkie zasuwy i hydranty mają być jednego producenta

7. Obudowy do zasuw mają być tego samego producenta co zasuwy
8. Obudowy do nawiertek mają być tego samego producenta co nawiertki

9. Hydranty nadziemne
połączenia kołnierzowe i owiercenie wg PN-EN 1092-2:1999 , ciśnienie PN16,
hydrant DN80 posiada dwie nasady boczne typ B na węże □75 wg PN-M-51038:1991
głębokość zabudowy RD= 1,00m / 1,25m / 1,5m zgodnie z kartą katalogową (również dostępne inne długości hydrantów)
głowa, postawa, wykonane z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-500-7 wg PN-EN 1563:2000, (nie dopuszczamy żeliwa o niższych parametrach)
kolumna – stal konstrukcyjna 1.0037 (S235JR) wg PN - 79/H-74244 – (opcjonalnie żeliwna, ocynkowana ogniowo lub ze stali nierdzewnej)
specjalny biały pasek fluorescencyjny na kolumnie w górnej części hydrantu odporny na rozpuszczalniki i korozję wykonany z żywicy alkidowej z zatopionymi mikrokulkami szklanymi. Odblaskowość zgodnie z normą EN 12899-1
krańcowy ogranicznik ruchu przy otwieraniu i zamykaniu,
tłoczek uszczelniający (zamykający) z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-500-7 z zawulkanizowaną powłoką elastomerową, dopuszczoną do kontaktu z wodą pitną,
możliwość wymiany elementów wewnętrznych przy pełnym ciśnieniu bez konieczności wykopywania hydrantu
samoczynne całkowite odwodnienie z chwilą odcięcia wody,
trzpień wykonany ze stali nierdzewnej (2H13, AISI 420, 1.4021) z walcowanym gwintem,
kostka trzpienia – mosiądz wykonany metodą kucia
kształtownik – stal 1.0037 (S235JR) – 30x30x2 wg PN –EN 10219-2:2000 zabezpieczony antykorozyjnie (opcjonalnie stal nierdzewna)
uszczelnienie górnego trzpienia 2 o-ringi EPDM,
ochrona antykorozyjna - farba epoksydowa/poliestrowa RAL3000 (kolor czerwony) wg PN-EN 4624:2004, DIN 30677-2:1988, odporna na promieniowanie UV
oznakowanie hydrantu, wykonanie, wymagania, metody badań, przeznaczenie wg PN-EN14384:2009, PN-EN1074-6:2009
pakiet hydrantów w ramach jednego producenta
Certyfikat zgodności GSK-RAL na zabezpieczenie antykorozyjne zgodnie z zaleceniami jakościowymi i odbiorowymi wynikającymi ze znaku jakości RAL 662 Stowarzyszenia Ochrony Antykorozyjnej GSK – dla armatury zewnętrznie i wewnętrznie epoksydowanej zgodnie z DIN 30677-T2, z uwzględnieniem DIN 3476 lub inny certyfikat równoważny. Poprzez certyfikat równoważny należy rozumieć taki, który potwierdza zastosowanie się producenta do wszelkich wymagań, w zakresie zabezpieczenia antykorozyjnego (zewnętrznego i wewnętrznego), poprzez pokrywanie żywicą epoksydową w technologii fluidyzacyjnej, zapewniającej minimalną
grubość powłoki ochronnej minimum 250 µm, przyczepność minimum 12N/mm2 oraz odporność na przebicie metodą iskrową 3000V zgodnie z zaleceniami jakości i odbioru wynikającymi z normy DIN 30677.
wszystkie hydranty i zasuwy mają być jednego producenta.

(materiał związany z kanalizacją poz. 349-425)
Zgodne z Polską Normą, a te, do których nie ustanowiono Polskiej Normy muszą posiadać aprobatę techniczną Centralnego Ośrodka Badawczo – Rozwojowego Techniki Instalacyjnej INSTAL w Warszawie,

1. Dla rur PVC, PE, PP, kształtek i armatury wymagany jest certyfikat ISO 9001 lub 9002,
2. Rury, kształtki i studnie mają stanowić komplet jednego producenta

Zamawiający wymaga, aby oferowane materiały posiadały karty katalogowe – dołączyć do oferty,
Zamawiający wymaga, aby posiadały atesty dopuszczające stosowania w kontakcie z wodą pitną - dołączyć do ofert.

WYKAZY MATERIAŁÓW ZGODNIE Z ZAŁĄCZNIKIEM nr 2a

Ilość dostarczonych materiałów zgodnie z załączonym zestawieniem, zawarte w załączniku do oferty nr 2a do SWZ.
Zamawiający zastrzega sobie prawo ograniczenia lub zwiększenia przedmiotu zamówienia w zakresie ilościowym w przypadku zmiany bieżących potrzeb, podyktowanych warunkami ekonomicznymi, technologicznymi lub organizacyjnymi.
Zamawiający może zwiększyć lub zmniejszyć ilości materiałów w obrębie grup materiałowych bez zmiany ceny, ilości są wartościami szacunkowymi.
Przedmiot dostawy musi być fabrycznie nowy, I gatunku posiadać odpowiednie atesty lub certyfikaty zgodnie z obowiązującymi normami.

4.5.3.) Główny kod CPV: 42130000-9 - Krany, kurki, zawory i podobna armatura

4.5.4.) Dodatkowy kod CPV:

44167110-2 - Kołnierze

42131160-5 - Hydranty

44163100-1 - Rury

SEKCJA V ZAKOŃCZENIE POSTĘPOWANIA

5.1.) Postępowanie zakończyło się zawarciem umowy albo unieważnieniem postępowania: Postępowanie/cześć

postępowania zakończyła się zawarciem umowy

SEKCJA VI OFERTY

6.1.) Liczba otrzymanych ofert lub wniosków: 1

6.1.3.) Liczba otrzymanych od MŚP: 1

6.1.4.) Liczba ofert wykonawców z siedzibą w państwach EOG innych niż państwo zamawiającego: 0

6.1.5.) Liczba ofert wykonawców z siedzibą w państwie spoza EOG: 0

6.1.6.) Liczba ofert odrzuconych, w tym liczba ofert zawierających rażąco niską cenę lub koszt: 0

6.1.7.) Liczba ofert zawierających rażąco niską cenę lub koszt: 0

6.2.) Cena lub koszt oferty z najniższą ceną lub kosztem: 98825,85 PLN

6.3.) Cena lub koszt oferty z najwyższą ceną lub kosztem: 98825,85 PLN

6.4.) Cena lub koszt oferty wykonawcy, któremu udzielono zamówienia: 98825,85 PLN

6.5.) Do wyboru najkorzystniejszej oferty zastosowano aukcję elektroniczną: Nie

6.6.) Oferta wybranego wykonawcy jest ofertą wariantową: Nie

SEKCJA VII WYKONAWCA, KTÓREMU UDZIELONO ZAMÓWIENIA

7.1.) Czy zamówienie zostało udzielone wykonawcom wspólnie ubiegającym się o udzielenie zamówienia: Nie

7.2.) Wielkość przedsiębiorstwa wykonawcy: Mikro przedsiębiorca

7.3.) Dane (firmy) wykonawcy, któremu udzielono zamówienia:

7.3.1) Nazwa (firma) wykonawcy, któremu udzielono zamówienia: Wodam Sp. z o.o.

7.3.2) Krajowy Numer Identyfikacyjny: 8961590981

7.3.3) Ulica: ul. Parkowa 4b

7.3.4) Miejscowość: Tyniec Mały

7.3.5) Kod pocztowy: 55-040

7.3.6.) Województwo: dolnośląskie

7.3.7.) Kraj: Polska

7.4.) Czy wykonawca przewiduje powierzenie wykonania części zamówienia podwykonawcom?: Nie

SEKCJA VIII UMOWA

8.1.) Data zawarcia umowy: 2025-02-18

8.2.) Wartość umowy/umowy ramowej: 121555,80 PLN

8.3.) Okres realizacji zamówienia albo umowy ramowej:
do 2025-12-31