



PI/DF/2019

Słupsk, dnia 29.05.2019 r.

**Wykonawcy ubiegający się o udzielenie zamówienia**

**SPROSTOWANIE ODPOWIEDZI NA ZAPYTANIA  
Z DNIA 27.05.2019 R.**

dotyczy: postępowania w trybie przetargu nieograniczonego pn.: „Dostawa i montaż wyposażenia technologicznego wraz z rozruchem w celu przystosowania sekwencyjnego reaktora biologicznego eksploatowanego na oczyszczalni ścieków w Słupsku do prowadzenia deamonifikacji odcieków” – sprawa nr 02/PI/2019.

Zamawiający informuje o dokonaniu korekty omyłki pisarskiej odpowiedzi nr 5 na zapytanie nr 1 udzielonej w dniu 27.05.2019 r.

**Pytanie nr 1:**

Ponownie wnosimy o określenie minimalnego stężenia azotu amonowego dopływającego do instalacji. Jest to bardzo ważne w odniesieniu do dotrzymania gwarancji procesowych. Obecny zapis określający stężenie azotu amonowego jaki należy przyjąć do projektowania wynosi „ $\leq 1800 \text{mgNH}_4/\text{l}$ ” czyli można go również zapisać inaczej tj. od  $0 \text{mgNH}_4/\text{l}$  do  $1800 \text{mgNH}_4/\text{l}$ . Warunki spełnienia gwarancji procesowej dla wartości z maksymalnych, średnich lub niskich wartości tego parametru są różne i nie dla wszystkich stężeń można osiągnąć gwarancję procesową na poziomie 75% usuwania azotu (w technologii deamonifikacji). W związku z powyższym prosimy o wprowadzenie w pkt. 4A OPZ minimalnego stężenia azotu amonowego dopływającego do instalacji deamonifikacji na poziomie  $600 \text{mgNH}_4/\text{l}$ .

Jest:

***Odp.: Zamawiający wprowadza zmianę w treści pkt 4A i 4B Opisu przedmiotu zamówienia.***

***Zapis pkt. 4 A otrzymuje brzmienie:***

***A. „Uzyskanie przez Wykonawcę efektów techniczno-technologicznych, weryfikowane będzie przez Zamawiającego w następujących punktach pracy i odpowiadających im parametrach odcieków dostarczanych do instalacji (dopływ do zbiornika retencyjnego):***

- Dopływ do instalacji –  $200-350 \text{m}^3/\text{d}$  jako funkcja aktualnego stężenia (dla wartości ładunku max, średniej i min.),***
- Stężenie azotu  $600-1800 \text{mgN-NH}_4/\text{l}$ ,***
- Stężenie zawiesiny w odciekach  $\leq 500 \text{mg/l}$ ,***
- Temperatura odcieku  $30-37^\circ\text{C}$ ”***

Powinno być:

***Odp.: Zamawiający wprowadza zmianę w treści pkt 4A i 4B Opisu przedmiotu zamówienia.***

***Zapis pkt. 4 A otrzymuje brzmienie:***

***A. „Uzyskanie przez Wykonawcę efektów techniczno-technologicznych, weryfikowane będzie przez Zamawiającego w następujących punktach pracy i odpowiadających im parametrach odcieków dostarczanych do instalacji (dopływ do zbiornika retencyjnego):***

- Dopływ do instalacji –  $200-350 \text{m}^3/\text{d}$  jako funkcja aktualnego stężenia (dla wartości ładunku max, średniej i min.),***
- Stężenie azotu  $600-1800 \text{mgN-NH}_4/\text{l}$ ,***
- Stężenie zawiesiny w odciekach  $\leq 500 \text{mg/l}$ ,***

**- Temperatura odcieku 30-37°C”**

**- stężenie ChZT w odciekach < 1000 mg/l mierzone w miejscu wprowadzania odcieku do reaktora,**

Niniejsze pismo stanowi integralną część SIWZ i jest wiążące dla wszystkich Wykonawców ubiegających się o udzielenie przedmiotowego zamówienia.

Niniejsze pismo zostało opublikowane na stronie internetowej: [bip.wodociagi.slupsk.pl](http://bip.wodociagi.slupsk.pl) w dniu 29.05.2019 r.