

Gać, dnia 07.08.2012

Nr ZGO-JRP 165/08/2012

**DO WSZYSTKICH WYKONAWCÓW  
ZAINERESOWANYCH ZŁOŻENIEM OFERTY**

**dot. przetargu nieograniczonego na zadanie pn.: Kontrakt 4a „Modernizacja i rozbudowa Zakładu Gospodarowania Odpadami w m. Gać. Budowa części mechanicznej MBP(II etap)” ogłoszonego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 05.06.2012 r. pod poz. 2012/S 105-175223**

Działając w oparciu o art. 38 ust. 4 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (tekst jednolity Dz. U. z 2010 r. Nr 113, poz. 759 ze zm. – dalej: Pzp), Zamawiający – Zakład Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o., **zmienia zapisy SIWZ ujednolicając nazewnictwo obiektów:**

**1. Str 5 PFU, „Zakres obejmuje:” pkt. 2):**

Zmienia zapis z:

- 2) Wykonanie wytycznych budowlanych stanowiących podstawę do zlecenia w ramach innego postępowania przetargowego w zakresie niezbędnym dla realizacji budowy hali w tym min. w zakresie:
  - a) Adaptacji istniejącej hali kompostowania na część hali sortowania.
  - b) kompleksowej budowy hali sortowni z halą przyjęć odpadów. Doprowadzenia zasilania energii elektrycznej do urządzeń,
  - c) Otworów technologicznych w istniejących ścianach,
  - d) Niezbędnych modyfikacji w zakresie istniejącej infrastruktury hali kompostowania, likwidacja ewentualnych kolizji,

Na:

- 2) Wykonanie wytycznych budowlanych stanowiących podstawę do zlecenia w ramach innego postępowania przetargowego w zakresie niezbędnym dla realizacji budowy hali w tym min. w zakresie:
  - a) Adaptacji istniejącej wiaty dojrzewania kompostu na część hali sortowania.

- b) kompleksowej budowy hali sortowni ze strefą przyjęć odpadów. Doprowadzenia zasilania energii elektrycznej do urządzeń,
- c) Otworów technologicznych w istniejących ścianach,
- d) Niezbędnych modyfikacji w zakresie istniejącej infrastruktury wiaty dojrzewiania kompostu, likwidacja ewentualnych kolizji,

**Str. 10 PFU, pkt. 17)**

Zmienia zapis z:

- 17) dwa zbiorniki odcieków o pojemności po ok. 300 m<sup>3</sup> i uszczelnieniu analogicznym, jak kwatera nr 1, gdzie gromadzone są powstające na terenie zakładu odcieki z kwater składowiskowych. Ścieki bytowe, ścieki z wiaty kompostowej i zdrenowanych placów magazynowych oraz ścieki technologiczne z mycia podłóg i posadzek kierowane są kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków w Brzegu,

Na:

- 17) dwa zbiorniki odcieków o pojemności po ok. 300 m<sup>3</sup> i uszczelnieniu analogicznym, jak kwatera nr 1, gdzie gromadzone są powstające na terenie zakładu odcieki z kwater składowiskowych. Ścieki bytowe, ścieki z wiaty dojrzewiania kompostu i zdrenowanych placów magazynowych oraz ścieki technologiczne z mycia podłóg i posadzek kierowane są kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków w Brzegu,

**Str. 12 PFU, pkt.2.1 ppkt 2)**

Zmienia zapis z:

- 2) prace budowlane obejmujące: zagospodarowanie wiaty dojrzewiania kompostu na halę sortowni oraz połączenia jej z nowo wybudowaną halą sortowania (zamaszynowienia) wraz z nową halą przyjęć odpadów. . , wykorzystanie istniejącej hali sortowni odpadów na magazyn surowców wtórnych oraz budowę instalacji produkcji paliwa RDF oraz krótkiej linii sortowniczej

Na:

- 2) prace budowlane obejmujące: zagospodarowanie wiaty dojrzewiania kompostu na halę sortowni oraz połączenia jej z nowo wybudowaną halą sortowania (zamaszynowienia i strefą przyjęć odpadów), wykorzystanie istniejącej hali sortowni odpadów na magazyn surowców wtórnych oraz budowę instalacji produkcji paliwa RDF (Magazyn Frakcji RDF oraz Magazyn Frakcji >340mm)

**Str. 14 PFU, pkt. 3.1, ppkt. 15**

Zmienia zapis z:

- 15) buforowanie frakcji materiałowych w przenośniku bunkrowym przed procesem produkcji paliwa RDF lub kierowanie bezpośrednio tych frakcji do Magazynu Przyjęcia Frakcji do produkcji RDF,

Na:

- 15) buforowanie frakcji materiałowych w przenośniku bunkrowym przed procesem produkcji paliwa RDF lub kierowanie bezpośrednio tych frakcji do Magazynu Frakcji RDF,

**Str. 16 PFU, ppkt. 13)**

Zmienia zapis z:

- 13) Frakcję „2D” pozostałą po wydzieleniu folii PE należy skierować automatycznie do przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego i dalej zarówno na ciąg do prasowania, lub alternatywnie do Magazynu Przyjęcia Frakcji RDF, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie.
- 13) Frakcję „2D” pozostałą po wydzieleniu folii PE należy skierować automatycznie do przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego i dalej zarówno na ciąg do prasowania, lub alternatywnie do Magazynu Frakcji RDF, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie.

**Str. 16 PFU, ppkt. 16)**

Zmienia zapis z:

- 16) Frakcja „3D” pozostała po wydzieleniu PET, kartoników po napojach oraz PE/PP winna trafić automatycznie poprzez układ przenośników do przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego i dalej zarówno na ciąg do prasowania, lub alternatywnie do Magazynu Przyjęcia Frakcji RDF, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie.

Na:

- 16) Frakcja „3D” pozostała po wydzieleniu PET, kartoników po napojach oraz PE/PP winna trafić automatycznie poprzez układ przenośników do przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego i dalej zarówno na ciąg do prasowania, lub alternatywnie do Magazynu Frakcji RDF, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie.

**Str. 16 PFU, ppkt. 17)**

Zmienia zapis z:

- 19) Frakcja z przenośnika bunkrowego winna dalej trafić albo na ciąg do prasowania, albo bezpośrednio do hali produkcji paliwa alternatywnego, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie. Następnie pozostały strumień odpadów należy skierować do kabiny sortowniczej balastu, wyposażonej w 2 zsypy i 4 stanowiska pracy. Kabina ta jest przewidziana do wydzielenia pominiętych/nie wydzielonych przez separatory metali czy optyczne butelek PET oraz puszek aluminiowych. Wydzielone frakcje materiałowe mogą być gromadzone w kontenerze o pojemności. 20m3

Na:

- 19) Frakcja z przenośnika bunkrowego winna dalej trafić albo na ciąg do prasowania, albo bezpośrednio do Magazynu Frakcji RDF, celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Tryb pracy winien zostać wybierany z systemu sterowania. Układ musi działać automatycznie. Następnie pozostały strumień odpadów należy skierować do kabiny sortowniczej balastu, wyposażonej w 2 zsypy i 4 stanowiska pracy. Kabina ta jest przewidziana do wydzielenia pominiętych/nie wydzielonych przez separatory metali czy optyczne butelek PET oraz puszek aluminiowych. Wydzielone frakcje materiałowe mogą być gromadzone w kontenerze o pojemności. 20m<sup>3</sup>.

**Str. 19 PFU, pkt. 3.4**

Zmienia zapis z:

Realizacja II etapu modernizacji będzie związana z koniecznością budowy hali sortowni. Poszczególne obszary oraz ich maksymalne powierzchnie oznaczono na Załączniku nr 6 Zamawiający nie dopuszcza przekroczenia wskazanych gabarytów. W ramach wytycznych budowlanych wykonawca wskaże ostatecznie wymagane minimalne gabaryty poszczególnych obiektów, jednakże mieszczące się w ramach podanych w załączniku. Ponadto wymagane jest wykorzystanie istniejącej hali, Zamawiający dopuszcza wykonanie otworów technologicznych. Na czas montażu dopuszczalne jest zdemontowanie części okładzin istniejącej hali. Koszty z tym związane oraz późniejszym doprowadzeniem do stanu zastanego Wykonawca winien ująć w ofercie.

Na:

Realizacja II etapu modernizacji będzie związana z koniecznością budowy hali sortowni. Poszczególne obszary oraz ich maksymalne powierzchnie oznaczono na Załączniku nr 6 Zamawiający nie dopuszcza przekroczenia wskazanych gabarytów. W ramach wytycznych budowlanych wykonawca wskaże ostatecznie wymagane minimalne gabaryty poszczególnych obiektów, jednakże mieszczące się w ramach podanych w załączniku. Ponadto wymagane jest wykorzystanie istniejącej wiaty dojrzewania kompostu, Zamawiający dopuszcza wykonanie otworów technologicznych. Na czas montażu dopuszczalne jest zdemontowanie części okładzin istniejącej hali. Koszty z tym związane oraz późniejszym doprowadzeniem do stanu zastanego Wykonawca winien ująć w ofercie.

**Str. 37 PFU, Pkt. 3.21, ppkt. 13)**

Zmienia zapis z:

- 13) Sterowanie pracą krótkiego ciągu technologicznego w trybie automatycznym, musi umożliwić prace pozostałych przenośników linii technologicznej w trybie ręcznym (prace konserwacyjne).

Na:

- 13) Sterowanie pracą krótkiej linii technologicznej w trybie automatycznym, musi umożliwić prace pozostałych przenośników linii technologicznej w trybie ręcznym (prace konserwacyjne).

**Str. 39 PFU, pkt. 4 ppkt. 5):**

Zmienia zapis z:

- 5) Hala przyjęć odpadów (łącznie z obszarem składowania) winna mieć powierzchnię min. 800 m<sup>2</sup> i znajdować się w zaznaczonym obszarze nowo budowanej hali sortowni. Ściany oporowe żelbetowe winny mieć wysokość 4,0 m.

Na:

- 5) Strefa przyjęć odpadów (łącznie z obszarem składowania) winna mieć powierzchnię min. 800 m<sup>2</sup> i znajdować się w zaznaczonym obszarze nowo budowanej hali sortowni. Ściany oporowe żelbetowe winny mieć wysokość 4,0 m.

**Str. 41 PFU, ppkt. 7):**

Zmienia zapis z:

- 7) Balast końcowy należy zawrócić na początek procesu i przeprowadzić sortowanie na krótkim ciągu technologicznym.

Na:

- 7) Balast końcowy należy zawrócić na początek procesu i przeprowadzić sortowanie na krótkiej linii technologicznej.

**Dodatkowo Zamawiający zmienia nazwę załącznika nr 14:**

Z:

Wiata kompostowania – rysunki

Na:

Wiata dojrzewania kompostu – rysunki

Oraz załącza zaktualizowany **załącznik nr 2** – istniejące i planowane zagospodarowanie terenu

**W związku z brakiem wnoszonych zapytań co do nazewnictwa poszczególnych obiektów, Zamawiający uznaje, że zmiana SIWZ nie jest zmianą istotną. W związku z tym, termin składania i otwarcia ofert nie ulega zmianie.**

Kazimierz Bączek



Pełnomocnik ds. realizacji projektu - MAO