



Gać, dnia 06.07.2012

Nr ZGO-JRP 130/04/2012

**DO WSZYSTKICH WYKONAWCÓW
ZAINTERESOWANYCH ZŁOŻENIEM OFERTY**

dot. przetargu nieograniczonego na zadanie pn.: Kontrakt 2 „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. 2 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. – udziela odpowiedzi na następujące zapytania do SIWZ:

1. Str. 5 PFU: Zamawiający opisując zakres w pkt 2 wymaga wykonania wytycznych budowlanych (...) w zakresie adaptacji hali kompostowania na część hali sortowania. Prosimy o potwierdzenie, że również punkty 3-7 stanowią zakres wytycznych budowlanych stanowiących podstawę do zlecenia w ramach innego postępowania przetargowego a nie zakres prac wykonawcy w przedmiotowym postępowaniu 23/ZGO/P/2012.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

Str. 5 PFU:

„Zakres obejmuje:

- 1) Projekt technologiczny budowy instalacji do sortowania odpadów komunalnych o przepustowości ok. 65.000 Mg/rok w cyklu dwuzmianowym.
- 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:

- Adaptacji hali kompostowania na część hali sortowania.
- 3) kompleksowej budowy hali sortowni (zamaszynowania) z halą przyjęć odpadów. Doprowadzenia zasilania energii elektrycznej do urządzeń,
- 4) Otworów technologicznych w istniejących ścianach,
- 5) Niezbędnych modyfikacji w zakresie istniejącej infrastruktury hali, likwidacja ewentualnych kolizji,
- 6) Dodatkowych ścian oporowych lub ich modyfikacji,
- 7) Innych wymaganych robót budowlanych związanych z montażem nowego wyposażenia, min. gabarytów nowej hali, lokalizacji bram, otworów itd.”

Na:

„Zakres obejmuje:

- 1) Projekt technologiczny budowy instalacji do sortowania odpadów komunalnych o przepustowości ok. 65.000 Mg/rok w cyklu dwuzmianowym.
- 2) Wykonanie wytycznych budowlanych stanowiących podstawę do zlecenia w ramach innego postępowania przetargowego 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,
 - e) Dodatkowych ścian oporowych lub ich modyfikacji,
 - f) Innych wymaganych robót budowlanych związanych z montażem nowego wyposażenia, min. gabarytów nowej hali, lokalizacji bram, otworów itd.”
 - g) Parametry podłoża hal pod umaszynowanie
 - h) parametrów pomieszczenia sterowni oraz innych niezbędnych pomieszczeń technicznych,”

Pozostałe punkty zakresu pozostają bez zmian.



2. Str. 13 PFU: Prosimy o potwierdzenie ciężaru nasypowego odpadów zmieszanych komunalnych, dla których przygotowywane są obliczenia bilansowe, bowiem w pkt 2.3. został przez Zamawiającego podany szeroki przedział od 0,15 do 0,5 Mg/m³. Pomiędzy skrajnymi wartościami istnieje ponad trzykrotna różnica pozwalająca na zbyt dalekie interpretacje dotyczące przepustowości linii. Wg naszych doświadczeń realny ciężar nasypowy odpadów zmieszanych powinien być w przedziale 0,25-0,30 Mg/m³. Prosimy o potwierdzenie ciężaru nasypowego dla zmieszanych odpadów komunalnych.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

PFU pkt.2.3 Tabela, wiersz 3 otrzymuje brzmienie:

Ciężar nasypowy odpadów komunalnych	Zgodnie z załącznikiem nr 4 do PFU
-------------------------------------	------------------------------------

3. Str. 13 PFU: W pkt 2.3. Zamawiający wymaga, aby oferent (1) określił możliwe do uzyskania przepustowości oraz (2) opisał sposoby sortowania odpadów w ramach projektu technologicznego jak również (3) przeprowadził próby sortowania odpadów zbieranych selektywnie podczas rozruchów. Prosimy o potwierdzenie, które z wyszczególnionych wymagań Zamawiającego oferent winien przedstawić na etapie przygotowania oferty.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis SIWZ:

PFU, str. 13 Ramka:

„Oferent na etapie przygotowania oferty winien określić możliwe do uzyskania przepustowości (lecz nie mniejsze niż gwarantowane), opisać sposoby sortowania odpadów w ramach projektu technologicznego.”

4. Str. 14 PFU: w ppkt 13 punktu 3.1. Opis stanu docelowego dla projektowanej instalacji Zamawiający wymaga podawania surowców wtórnych do istniejącej automatycznej prasy belującej. Jednakże w załączniku nr 13 do Opisu przedmiotu zamówienia -



Wykaz urządzeń do wykorzystania istniejąca prasa belująca nie została wyszczególniona. Prosimy o potwierdzenie możliwości wykorzystania istniejącej prasy belującej na potrzeby projektu i budowy linii sortowniczej stanowiącej przedmiot niniejszego postępowania.

Odpowiedź:

Ze względu na znaczne zużycie istniejącej prasy belującej, Zamawiający wymaga zainstalowanie fabrycznie nowej prasy belującej, której specyfikacja znajduje się na stronie 33-34 PFU. Zamawiający zmienia zapis PFU:

Pkt. 3.1. ppkt 14 – zmienia słowo „istniejącej” na „fabrycznie nowej”

5. Str. 15 PFU: Zamawiający w ppkt 4) opisuje sposób postępowania z frakcją 0-60 mm wskazując, że frakcja ta winna być skierowana na separator metali żelaznych, a następnie separator metali nieżelaznych oraz wskazuje, że „oferent powinien wykorzystać istniejący separator metali żelaznych i nieżelaznych”. Z kolei w ppkt 8) Zamawiający oczekuje skierowania frakcji 60-340 mm pod pole działania separatora metali żelaznych (istniejący). Prosimy o potwierdzenie, że zgodnie z załącznikiem nr 5 istniejący do wykorzystania separator Fe winien zostać wykorzystany dla frakcji 60-340 mm natomiast dla frakcji 0-60 mm Zamawiający oczekuje dostawy nowego wyposażenia - separatora Fe.

Odpowiedź:

Istniejące separatory metali żelaznych i nieżelaznych należy wykorzystać na linii frakcji 0-60 mm. Linię 60-340mm należy wyposażyć w fabrycznie nowe separatory metali żelaznych i nieżelaznych. Zamawiający tym samym zmienia zapisy SIWZ:

Pkt 3.2 ppkt 8)

z:

„Fracja 60-340 mm winna zostać skierowana przenośnikiem lub układem przenośników pod pole działania separatora metali żelaznych (istniejący).”

na:

„Negatywnie oddzielona frakcja 60-340 mm winna zostać skierowana przenośnikiem lub układem przenośników pod pole działania fabrycznie nowego separatora metali żelaznych.”



6. Prosimy o potwierdzenie, że dla frakcji 0-60 mm zamawiający oczekuje wykorzystania istniejący separator Ne a dla 60-340 wymaga zastosowania nowego separatora Ne.

Odpowiedź:

Zamawiający potwierdza zgodnie z odpowiedzią na pytanie nr 5.

7. Str. 15 PFU, ppkt 13,16 i 18: Zamawiający oczekuje skierowania frakcji 2D i 3D pozostałych po wydzieleniu na separatorach optycznych, jak również pozytywnie wydzielonej frakcji RDF na separatorze optycznym RDF albo do boksu lub przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego i dalej na ciąg do prasowania, albo bezpośrednio do Magazynu Przyjęcia Frakcji RDF celem wytworzenia gotowego paliwa alternatywnego. Ponieważ Zamawiający wymaga wyboru trybu pracy z systemu sterowania prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający oczekuje możliwości skierowania frakcji 2D i 3D pozostałych po wydzieleniu na separatorach optycznych, jak również pozytywnie wydzielonej frakcji RDF na separatorze optycznym RDF do boksu lub przenośnika bunkrowego, a z przenośnika bunkrowego zarówno na ciąg do prasowania jak i - alternatywnie - do Magazynu Przyjęcia Frakcji RDF.

Odpowiedź:

Frakcja RDF wydzielona bezpośrednio na separatorze optyczno – pneumatycznym RDF jak i pozostałości po sortowaniu frakcji 2D i 3D winny trafić do przenośnika bunkrowego, skąd alternatywnie zostaną skierowane do Magazynu Przyjęcia RDF lub na prasę belującą.

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ i nadaje im nowe brzmienie:

Str. 15 PFU, ppkt 13:

„Frację „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.”

Str. 15 PFU, ppkt 16:

„Fracja „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.”

8. Str. 13 PFU w ppkt 3.1.7 Zamawiający oczekuje dwukrotnego automatycznego rozdziału frakcji tworzyw sztucznych 3D poprzez zastosowanie dwóch separatorów optycznych sortujących pozytywnie PET oraz PE/PP i ewentualnie kartoniki po napojach. Na str. 16 ppkt 14-16: Zamawiający opisując przetwarzanie frakcji 3D oczekuje jej skierowania najpierw pod separator optyczny PET umożliwiającą pozytywnie wydzielenie PET mix, PET danego koloru wraz z ewentualnie kartonikami po napojach bądź PE lub PP i dalsze rozsegregowanie wydzielonych frakcji w kabinie sortowniczej na: zanieczyszczenia, PET niebieski, PET zielony, ewentualnie kartoniki po napojach oraz - negatywnie - PET transparentny. Prosimy o potwierdzenie, że wielokrotne określenie „ewentualnie kartoniki po napojach” wyraża jednoznaczny wymóg Zamawiającego przewidzenia osobnego boksu na kartoniki po napojach i nie pozostawia tym samym Zamawiający określeniem „ewentualnie” wolnej interpretacji wykonawcy.

Frakcja pozostała po wydzieleniu PET i ewentualnie kartoników po napojach zgodnie z ppkt 15 winna trafić do kolejnego separatora optycznego PE/PP, a pozostała po wydzieleniu PE/PP frakcja powinna być skierowana automatycznie do przenośnika bunkrowego.

Odpowiedź:

Zamawiający wymaga przewidzenia osobnego boksu na „kartoniki po napojach”.

Tym samym Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

- PFU 3.1 pkt.7) usuwa słowo „ewentualnie”
 - PFU 3.2 pkt.14) usuwa w 1 i 3 zdaniu słowo ”ewentualnie”
-

9. Prosimy o potwierdzenie, że zgodnie z zapisem na str. 31-32 Zamawiający oczekuje zapewnienia wydzielenia dwóch różnych frakcji materiałowych po jednej dla każdej zdefiniowanej części/szerokości separatora optycznego dla separatora optycznego PET oraz PE/PP.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

Str 31. 3.15.3, Pkt 2) otrzymuje nowe brzmienie:

2) Cel, kryteria sortowania

- a) wariant 1: PET mix
- b) wariant 2: PET niebieski lub przezroczysty
- c) wariant 3: PET przezroczysty wraz z PP
- d) wariant 4: PET mix wraz z kartonikami po napojach
- e) wariant 5: dwie różne frakcje materiałowe:
 - po jednej dla każdej zdefiniowanej części/szerokości – separatora optycznego (po lewej stronie 1 frakcja/ po prawej stronie 2 frakcja)
 - Poprzez zastosowania separatorów optycznych trójdrożnych, z tym że nie dopuszcza się stosowania separatorów w których strumienie frakcji wydychiwanych pozytywnie bezpośrednio ze sobą sąsiadują. Dopuszcza się zastosowanie opcji wielokanałowej/-ych, pozwalającej/-ych na zautomatyzowanie wydzielania frakcji materiałowych, w konfiguracji z wymienionym separatorem trójdrożnym.

Str. 32, Pkt 3.15.4) Pkt 2) otrzymuje nowe brzmienie:

2) Cel, kryteria sortowania

- a) wariant 1: PE
- b) wariant 2: PP
- c) wariant 3: PP wraz z PE
- d) wariant 4: PET niebieski lub przezroczysty
- e) wariant 5: PET zielony lub niebieski
- f) wariant 6: PET przezroczysty oraz PP
- g) wariant 7: kartoniki po napojach
- h) wariant 8: dwie różne frakcje materiałowe:
 - po jednej dla każdej zdefiniowanej części/szerokości – separatora optycznego (po lewej stronie 1 frakcja/ po prawej stronie 2 frakcja)



- Poprzez zastosowanie separatorów optycznych trójdrożnych, z tym że nie dopuszcza się stosowania separatorów w których strumienie frakcji wydmuchiwanych pozytywnie bezpośrednio ze sobą sąsiadują. Dopuszcza się zastosowanie opcji wielokanałowej/-ych, pozwalającej/-ych na zautomatyzowanie wydzielania frakcji materiałowych, w konfiguracji z wymienionym separatorem trójdrożnym.

10. Na str. 17 PFU w pkt 26 Zamawiający wymaga synchronizacji sterowania nowej linii z istniejącą instalacją sterowania. Z uwagi na dekompletację istniejącej linii (wykorzystanie separatorów optycznych, metali żelaznych i nieżelaznych, stacji załadunku balastu, przenośników oraz innych komponentów), istniejąca linia przestanie pełnić funkcje użytkowe w zakresie przetwarzania odpadów i w pełni zasadne jest stworzenie dla nowej linii nowego, niezależnego od istniejącej instalacji, systemu zasilania, sterowania i wizualizacji. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający oczekuje wraz z dostawą nowej instalacji do sortowania odpadów dostawy nowego systemu zasilania, sterowania i wizualizacji bez konieczności synchronizacji z istniejącą instalacją sterowania.

Odpowiedź:

Zamawiający wymaga wykonania nowego systemu zasilania, sterowania i wizualizacji. Tym samym Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

Str. 17 PFU. Pkt 26) otrzymuje brzmienie: „Należy zapewnić okablowanie, sterowanie wraz z wizualizacją procesu sortowania”.

11. W różnych miejscach dokumentacji przetargowej (opisy w PFU oraz załącznik nr 5) występują niespójności dotyczące wielkości frakcji drobnej odsiewanej przez separator balistyczny. W niektórych miejscach jest mowa o frakcji <40 mm, a w innych <50 mm. Prosimy o potwierdzenie, że ostateczny dobór wielkości frakcji drobnej (40 lub 50 mm) należy do Wykonawcy, na podstawie prowadzonych i wskazanych doświadczeń?

Odpowiedź:

Zamawiający przychyliła się do wniosku Oferenta i potwierdza, że ostateczny dobór wielkości frakcji drobnej (40 lub 50 mm) należy do Wykonawcy, na podstawie prowadzonych i wskazanych doświadczeń.

Zmienia siwz nadając nowe brzmienie:



PFU pkt. 3.2, ppkt. 9)

„Fracja tworzyw sztucznych, pozytywnie wydzielona poprzez separator optyczny, winna zostać dalej skierowana na separator balistyczny dzielący strumień odpadów na frakcję „2D” (płaska-lekka), „3D” (cięższa-tocząca) oraz odsiewający frakcję drobną <40-50mm. Fracja drobna <40-50 mm winna zostać skierowana do stacji balastu końcowego”

PFU pkt. 3.17 ppkt. 1)

„Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdzielenia. Separator balistyczny winien umożliwić podział wydzielonych tworzyw sztucznych z frakcji 60-340 mm na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, opakowania wielomateriałowe) i lekką-miękką-płaską (np. folia). Poszczególne frakcje winny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten winien zapewnić odsianie frakcji drobnej tj. ok. 0-40-50 mm – zanieczyszczeń - stanowiących balast. Separator ten winien zostać wyposażony w kilka przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych. Otwory kwadratowe o wielkości 40-50 mm x 40-50 mm. Urządzenie winno mieć wytrzymałą konstrukcję, możliwość zmiany kąta nachylenia stalowych paneli.”

12. Na schemacie w zał. 5 po separatorze optycznym RDF wymagana jest możliwość skierowania pozytywnie wydzielonej frakcji do separacji balistycznej, co zostało pominięte w opisie procesu technologicznego na str. 14-18 PFU. Prosimy o potwierdzenie wymogu skierowania pozytywnie wydzielonej frakcji na separatorze optycznym RDF do separacji balistycznej.

Odpowiedź:

Zamawiający dodaje zapis w SIWZ:

PFU pkt. 3.2, ppkt.18

„Pozostały strumień odpadów należy skierować na układ przenośników, na których zostanie zainstalowany separator optyczny frakcji RDF (nr 6) takich jak m.in.: PE, PP, PP, PS, PET, drewno, kartoniki po napojach, tekstylia, itp.. Należy wykonać przenośniki pod wydzielone pozytywnie frakcje energetyczne, które należy skierować do przenośnika bunkrowego dedykowanego na wsad do produkcji paliwa alternatywnego lub alternatywnie (jako opcja) na separator balistyczny.”



- 13.** Prosimy o jednoznaczne potwierdzenie, że wszelkie pojemniki / kontenery, o których Zamawiający wspomina w opisie procesu technologicznego oraz które zaznaczone są na schemacie w zał. 5 oraz opisywane w PFU nie stanowią przedmiotu zamówienia w niniejszym postępowaniu przetargowym.

Odpowiedź:

Zamawiający potwierdza, że pojemniki i kontenery, o których mowa w PFU nie są objęte niniejszym postępowaniem przetargowym.

- 14.** Prosimy o potwierdzenie, że wymagane zgodnie z pkt 5.1.h Obliczenia bilansowe przepływu masowego i objętościowego odpadów przez wszystkie urządzenia technologiczne poszczególnych linii są wymagane dla jedynie kluczowych urządzeń linii technologicznej wskazanych w załączniku nr 5 - Schemat po modernizacji części mechanicznej MBP.

Odpowiedź:

Obliczenia bilansowe przepływu masowego i objętościowego odpadów są wymagane dla kluczowych urządzeń linii technologicznej tj. separatorów, kabin sortowniczych, sita bębnowego, sita balistycznego. Obliczenia winny zawierać bilans roczny, dobowy i godzinowy odzyskanych surowców, uzyskanych frakcji na poszczególnych urządzeniach.

- 15.** W ppkt 4 na str. 39 PFU Zamawiający wymaga od oferenta załączenia specyfikacji oferowanych urządzeń wraz ze wskazaniem miejsc zabudowy, lokalizacji instalacji, gdzie zastosowano oferowane rozwiązania na podobnym strumieniu odpadów. Prosimy o rozstrzygnięcie, czy Zamawiający miał na myśli liczbę mnogą specyfikacji oferowanych urządzeń wraz ze wskazaniem miejsc zabudowy, przez co rozumie zastosowanie danego urządzenia w co najmniej dwóch instalacjach do sortowania odpadów zmieszanych na podobnym strumieniu odpadów?

Odpowiedź:

Zamawiający nie miał na myśli liczby mnogiej specyfikacji.

- 16.** Z uwagi na brak wymagań dotyczących stacji kompresorowych sprężonego powietrza i wymóg specyfikacji oferowanych urządzeń (ppkt 4 na str. 39 PFU) prosimy o odpowiedź na pytanie, czy Zamawiający oczekuje wykonania stacji sprężonego powietrza wg standardów w obecnie posiadanej instalacji sortowania odpadów komunalnych, która jest wymagana do wykorzystania w II etapie rozbudowy?

Odpowiedź:



Wykonawca oczekuje wykonanie stacji kompresorowej według standardów, które spowoduje prawidłowe działanie separatorów optyczno – pneumatycznych.

17. Na str. 20 PFU Zamawiający wyklucza możliwość zastosowania przenośników z prowadzeniem taśmy górnej wyłącznie po ślizgu stalowym. Prosimy o potwierdzenie, że niniejszy wymóg nie odnosi się do możliwości wykorzystania obecnie zabudowanych i użytkowanych przenośników, które Wykonawca planuje wykorzystać w wykonaniu zamówienia modernizacji i rozbudowy ZGO stanowiącej przedmiot zamówienia.

Odpowiedź:

Zamawiający potwierdza, że wymóg prowadzenia taśmy przenośnika wyłącznie po ślizgu stalowym odnosi się tylko do nowych przenośników.

18. W pkt 3.13. na str. 25-26 Zamawiający sprecyzował wymagania Odnośnie separatora magnetycznego. Z opisu nie wynika jednakże, czy wymagany jest separator z magnesem stałym czy też elektromagnezem. Prosimy o doprecyzowanie wymagań w tym zakresie.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis SIWZ. Nowy zapis otrzymuje brzmienie:

PFU pkt. 3.13 ppkt.1)

„Separacja odpadów żelaznych z frakcji średniej winna być realizowana poprzez zastosowanie taśmowego separatora magnetycznego z elektromagnezem umieszczonego wzdłużnie nad przesypami przenośników doprowadzających.”

19. Prosimy o potwierdzenie, że w posiadaniu Zamawiającego w ramach istniejącej linii do segregacji odpadów i do wykorzystania w ramach budowy nowej części mechanicznej MBP w ramach przedmiotowego postępowania znajdują się 2 separatory opto-pneumatyczne o szer. 2,0 m i 2,8 m jak wyszczególniono na str. 11 PFU i w załączniku 13, a nie 3 separatory do wykorzystania, jak zaznaczono na schemacie w załączniku 5.

Odpowiedź:

W posiadaniu Zamawiającego są tylko 2 separatory opto-pneumatyczne o szerokości 2,8m i 2,0m. Zamawiający zmienia SIWZ: załącznik nr 5 PFU.

20. Prosimy o potwierdzenie, że zakresu dostaw w niniejszym postępowaniu nie stanowią:
- budynek sterowni opisany w pkt 3.21.1,



- klimatyzacja pomieszczeń sterowni (3.21.5)
- oraz wyposażenie - meble, lampy, telefony itp. (3.21.6c),
a zakres dostaw stanowią:
- wyposażenie sterowni w stosowny komputer z oprogramowaniem sterującym pracą instalacji i drukarka laserowa, tj. pkt 3.21.6 a i b zapewniające oczekiwania opisane w pkt 3.21.2, pkt 3.21.3,

Odpowiedź:

Budynek sterowni oraz klimatyzacja nie stanowią zakresu niniejszego postępowania. Zakres dostaw na sterownię został opisany w PFU pkt. 3.21, ppkt 6)

- 21.** Prosimy o potwierdzenie, czy do zakresu dostaw w ramach postępowania należy system telewizji przemysłowej - zgodnie z pkt 3.21.4?

Odpowiedź:

Tak. Instalacja systemu telewizji przemysłowej leży po stronie Wykonawcy niniejszego postępowania.

- 22.** Czy wykonawca dobrze rozumie zapis, który nie pozwala na zastosowanie przenośników ślizgowych za wyjątkiem przenośników przyspieszających do separatorów optycznych, a w związku z tym, czy Zamawiający wymaga zastosowania przenośników z taśmą typu EP 400/3 4:2?

Odpowiedź:

Wykonawca dobrze rozumie zapis.

- 23.** Prosimy o potwierdzenie, że projekt wstępny, którego oczekuje Zamawiający jest wymagany do przedstawienia w ofercie wykonawcy w zakresie zgodnym z pkt 5.1 i 5.2 na obecnym etapie postępowania a nie jako dokumentacja realizacyjna.

Odpowiedź:

Zamawiający nie oczekuje dokumentacji realizacyjnej.

Jednocześnie Zamawiający zmienia SIWZ:

PFU pkt.5.2. b) zostaje usunięty.

- 24.** Prosimy o potwierdzenie, że opis w pkt 8) na str. 15 PFU dotyczący frakcji 60-340 mm, która „winna zostać skierowana przenośnikiem lub układem przenośników pod pole

działania separatora metali żelaznych" nie stoi w sprzeczności ze schematem w załączniku 5, który precyzuje, że do separatora Fe ma być skierowana ta frakcja 60-340 mm, która nie została pozytywnie wydzielona przez separator optyczny tworzyw sztucznych.

Odpowiedź:

Zgodnie z odpowiedzią na pytanie nr 5.

25. Odnośnie zapisów w pkt 14 i 15 na str. 16 PFU prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający oczekuje zapewnienia możliwości wydzielania kartoników po napojach zarówno w kabinie PET jak i w kabinie PE/PP.

Odpowiedź:

Zamawiający oczekuje zapewnienia możliwości wydzielania kartoników po napojach w obydwu kabinach w zależności od ustawień separatorów frakcji „3D”

26. Prosimy o doprecyzowanie, czy Zamawiający określając minimalną liczbę zsyków w kabinie PE/PP w pkt 15) na str. 16 PFU jako „2/4” wymaga minimalnej liczby 4 zsyków?

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ.

PFU, pkt. 15) str. 16 PFU otrzymuje brzmienie:

„W kabinie sortowniczej należy przewidzieć co najmniej 4 zsypy i 8 stanowisk pracy.”

27. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający formułując miejsce doprowadzenia poszczególnych frakcji tj. „Magazyn Przyjęcia Frakcji RDF” (str. 15 PFU) jak i „instalacja do produkcji paliwa alternatywnego” (str. 16 PFU) utożsamia te dwa Określenia i wykonawca prawidłowo odczytuje, że w obydwu przypadkach chodzi o „Magazyn Przyjęcia Frakcji RDF” czy też chodzi o inne miejsca doprowadzenia omawianych frakcji.; Jeśli Zamawiający ma na uwadze różne miejsca doprowadzenia, prosimy o doprecyzowanie zapisów.

Odpowiedź:

„Magazyn Przyjęcia Frakcji RDF” jest częścią „Instalacji do produkcji paliwa alternatywnego”. Wszelkie frakcje kierowane do „Magazynu....” Będą transportowane jednym przenośnikiem.

28. Zamawiający w pkt 5 na str. 39 wymaga do przygotowania wstępnego projektu technologicznego przygotowania wykazu urządzeń z wykorzystaniem przykładowych kart urządzeń, a także aby dołączyć do oferty wypełnione formularze Z uzupełnionymi parametrami dla wszystkich oferowanych maszyn i urządzeń. Prosimy zatem o udostępnienie przez Zamawiającego wymaganych przykładowych kart urządzeń.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ i dodaje załącznik nr 15- karty urządzeń

29. W pkt 3.20 w opisie automatyki i sterowania w pkt 2) istnieje zapis mówiący, że „każde stanowisko winno posiadać wyłącznik chwilowego zatrzymania” Z uwagi na wysokie koszty takiego rozwiązania, a przede wszystkim jego niecelowość, prosimy o doprecyzowanie, że tylko „wybrane stanowiska, w uzasadnionych technologicznie miejscach, winny posiadać wyłączniki chwilowego zatrzymania”.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis SIWZ

pkt. 3.20 ppkt 2)

z: „każde stanowisko winno posiadać wyłącznik chwilowego zatrzymania”

Na:

„wybrane stanowiska, w uzasadnionych technologicznie miejscach, winny posiadać wyłączniki chwilowego zatrzymania”.

30. Zgodnie z załącznikiem 13 Zamawiający wymaga wykorzystania w II etapie rozbudowy wyszczególnionych urządzeń, w tym niektórych urządzeń z bazowego etapu budowy, jak np.: separator metali żelaznych, separator metali nieżelaznych, przenośniki stacji załadunku balastu. Czy Zamawiający, poza wymaganymi do wykorzystania urządzeniami w zał. 13, dopuszcza wykorzystanie również innych urządzeń np. przenośników, pod warunkiem zgodności z pozostałymi wymaganiami SIWZ (zapisy w ramach na str. 14,17 i 18 PFU)?

Odpowiedź:

Zamawiający nie dopuszcza wykorzystanie innych przenośników.



31. W pkt 4 str. 15 Zamawiający zamieścił zapis, że „w ciągu przenośników odbierających frakcję 0-60 mm należy wykonać przenośnik podający z możliwością pracy rewersyjnej, który umożliwi pracę moduł fermentacji/kontener”. Prosimy o potwierdzenie, że przenośnik rewersyjny może zostać zlokalizowany w lub w bezpośrednim sąsiedztwie hali sortowni.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

PFU – pkt.3.2 ppkt. 4) otrzymuje brzmienie:

„Fracja 0-60 mm musi zostać wydzielona na sicie bębnowym i skierowana poprzez układ przenośników na separator metali żelaznych, następnie separator metali nieżelaznych (oferent powinien wykorzystać istniejące separatory metali żelaznych i nieżelaznych). Po wydzieleniu metali, frakcja zostanie skierowana do przetwarzania na instalacji do fermentacji odpadów, która nie jest objęta niniejszym postępowaniem przetargowym. Wykonawca winien przewidzieć przenośniki krążnikowo-trójrolkowe odbierające pozostałą frakcję 0-60 mm o długości ok. 80 m oraz szerokości taśmy min. 800 mm wraz z konstrukcją wsporczą. W bezpośrednim sąsiedztwie lub w sortowni należy wykonać przenośnik z możliwością pracy rewersyjnej, który umożliwi pracę moduł fermentacji/kontener. Przenośniki winne być zabudowane górną ścianą, chroniącej przenośnik i transportowaną frakcję 0-60 przed czynnikami zewnętrznymi (wiatr, śnieg, itp.). Przenośniki winny być odporne na przymarzanie. Dokładny punkt styczności i sposób powiązania technologicznego zostanie ustalony po wyłonieniu wykonawców obydwu przetargów”.

32. W opisie procesu sortowania w pkt 14 na str. 16 PFU zamawiający oczekuje, aby w kabinie sortowniczej po separatorze optycznym PET „umożliwić manualne wydzielenie zanieczyszczeń do boksu lub przenośnika bunkrowego przeznaczonego na frakcję do produkcji paliwa alternatywnego, PET niebieskiego, PET zielonego oraz ewentualnie kartoników po napojach do osobnych boksów lub przenośników bunkrowych. PET transparentny winien zostać sortowany negatywnie i trafić automatycznie do kolejnego boksu lub przenośnika bunkrowego”. Układ taki jest możliwy, kiedy na całej szerokości przenośnika podawany jest jednorodny materiał, np. PET mix z lub bez kartoników po napojach. Wówczas w wyniku segregacji pozytywnej i wydzielenia poszczególnych frakcji (zanieczyszczenia, PET niebieski i zielony oraz kartoniki) pozostała frakcja - jedna - negatywnie jest skierowana automatycznie do boksu. W przypadku opisanym w na str. 31 w pkt 3.15.3 kiedy w wariantcie 5 mają być wydzielane przez separator optyczny PET dwie różne frakcje materiałowe na dwóch częściach separatora, wówczas w konsekwencji na dwóch częściach przenośnika, po manualnym wydzieleniu, znajdują się dwie frakcje, które



mogą zostać skierowane negatywnie do boksów, a nie jedna, jak wynika ze str. 16. Prosimy o potwierdzenie, że intencją Zamawiającego jest wydzielanie przez 2 separatory optyczne (PET i PE/PP) łącznie 4 frakcji materiałowych na łącznie 4 częściach 2 przenośników kierowanych do kabiny, a w rezultacie pozostawienie na każdej z części przenośników po 1 frakcji materiałowej negatywnie kierowanej bezpośrednio do boksów pod kabiną.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis SIWZ:

PFU, pkt 3.2 ppkt. 14) na końcu dodaje zdanie:

„W przypadku wydzielania 2 frakcji na jednym separatorze frakcje te po sortowaniu negatywnym (doczyszczeniu) trafią do boksów pod kabiną.”

33. W pkt 3.21 pkt 1) Zamawiający wymaga lokalizacji szaf sterowniczych w osobnym klimatyzowanym pomieszczeniu. Układ taki jest niecelowy ponieważ wyklucza rozproszoną zabudowę rozdzielnic, która jest właściwa dla wielu urządzeń (m.in. stacja kompresorów, prasa itp.) i powodowałby znaczący wzrost kosztów doprowadzenia zasilania w nieuzasadnione technologicznie miejsce - tj. budynek sterowni i stąd do poszczególnych urządzeń, zamiast lokalizacji w odpowiednim technologicznie miejscu wynikającym z układu zamaszynowania hali sortowni. Dlatego proponujemy i prosimy o akceptację przez Zamawiającego rozproszonej lokalizacji szaf sterowniczych w miejscach uzasadnionych technologicznie.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

Pkt.3.21 pkt 1) otrzymuje brzmienie: „Zamawiający akceptuje rozproszoną lokalizację szaf sterowniczych”

34. Prosimy o udostępnienie rysunków konstrukcyjnych wiaty dojrzewiania kompostu (rzuty, przekroje) z zaznaczonymi istniejącymi słupami i stężeniami. Rysunki takie są niezbędne dla zaproponowania zamaszynowania oraz sformułowania wstępnych wytycznych do ewentualnych robót budowlanych.

Odpowiedź:

Zmiana SIWZ: Zamawiający załącza rysunki jako:

PFU pkt 7 - załącznik nr 14 – wiaty kompostowania –rysunki



35. W § 9 ust. 15 pkt 2 c Wzoru umowy, zamieszczono zapis, zgodnie z którym Zamawiający może „w przypadku niewykonania w ustalonym terminie przedmiotu umowy (lub jego części) po raz drugi odstąpić od umowy z winy Wykonawcy, przy czym uprawnienie to nie wyłącza, ani nie modyfikuje ustawowego prawa do odstąpienia od umowy”. Przedmiotowy zapis w ocenie Wykonawcy może budzić wątpliwości, czy przewidziane w nim uprawnienia nie odnoszą się do innych przypadków poza wymienionymi w § 9 ust. 15 pkt 2 b, w tym do uchybienia dwóm różnym terminom określonym w § 7 ust 1 i 2, co uznać należy za zbyt daleko idące i mogące godzić w zasadę zachowania uczciwej konkurencji wyrażoną w przepisie art. 7 ustawy Prawo zamówień publicznych. W związku z powyższym Wykonawca sugeruje nadanie omawianemu zapisowi następującego brzmienia: „w przypadku niewykonania w ustalonym terminie przedmiotu umowy (lub jego części) po raz drugi – w sytuacji o której mowa w ust. 15 pkt 2 b, odstąpić od umowy z winy Wykonawcy, przy czym uprawnienie to nie wyłącza, ani nie modyfikuje ustawowego prawa do odstąpienia od umowy”.

Odpowiedź:

Zamawiający przyjął, że w pytaniu omyłkowo wpisano § 9, zamiast prawidłowego § 8, albowiem to § 8 umowy zawiera zapisy przytoczone w treści pytania. Zamawiający akceptują przedstawioną przez Wykonawcę zmianę zapisu, albowiem jest ona zgodna z celem tegoż zapisu. Nowa treść §8 ust. 15 pkt 2 c brzmi: „w przypadku niewykonania w ustalonym terminie przedmiotu umowy (lub jego części) po raz drugi – w sytuacji o której mowa w ust. 15 pkt 2 b, odstąpić od umowy z winy Wykonawcy, przy czym uprawnienie to nie wyłącza, ani nie modyfikuje ustawowego prawa do odstąpienia od umowy.”

36. W § 17 ust. 1 pkt 2 i 3 Wzoru umowy, w odróżnieniu od § 17 ust 1 pkt 1, zastrzeżono kary umowne na wypadek opóźnienia w realizacji przedmiotu umowy. Przedmiotowe zapisy w ocenie Wykonawcy, uprawniające do naliczenia kar w razie zaistnienia sytuacji niezależnych od Wykonawcy, leżących po stronie innych podmiotów, w tym samego Zamawiającego, powodują, że kary umowne tracą charakter surogatu odszkodowania i będą mogły prowadzić do nieuzasadnionego wzbogacenia Zamawiającego, a co za tym Idzie mają charakter kar rażąco wygórowanych (tak. SN w wyroku z 17.03.1988 r., sygn. akt IV CR 58/88) Zgodnie natomiast z orzecnictwem Zespołów Arbitrów przy Prezesie Urzędu Zamówień Publicznych ustanawianie przez zamawiającego w umowie rażąco wysokich kar umownych uznać należy bezwzględnie za naruszenie zasad zachowania uczciwej konkurencji wyrażonej w przepisie art. 7 ustawy Prawo zamówień publicznych, które może być uzasadnioną podstawą do

żądania unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia publicznego w trybie art. 93 ust. 1 pkt 7 ustawy Prawo zamówień publicznych z uwagi, iż postępowanie jest obciążone wadą uniemożliwiającą zawarcie ważnej umowy w sprawie zamówienia publicznego (tak Zespół Arbitrów w wyroku z dnia 23 sierpnia 2007 r., sygn. akt UZP/ZO/O-1030/07). W związku z powyższym Wykonawca wnosi o zastąpienie w § 17 ust. 1 pkt 2 i 3 Wzoru umowy zwrotów „za opóźnienie” zapisami „za zwłokę”.

Odpowiedź:

Zapisy § 17 ust. 1 pkt 2 i 3 nie naruszają zasady zachowania uczciwej konkurencji, a zarzut możliwości uzyskania nieuzasadnionego wzbogacenia jest nietrafny. Wobec czego propozycji Zamawiający nie akceptują zmiany w/w zapisów.

Należy zaznaczyć – co uszło uwadze Wykonawcy – że zapisy wzoru umowy zawarte w § 13 umożliwiają zmianę umowy w zakresie terminów jej wykonania w sytuacji wystąpienia przeszkód w jej realizacji niezależnych od Wykonawcy. A zatem w przypadku wystąpienia przeszkód wymienionych w § 13 ust.1 pkt 6 termin wykonania umowy może ulec przedłużeniu. W konsekwencji powyższego w przypadku wystąpienia, jakiegokolwiek przesłanki zawartej w powołanej regulacji Wykonawca będzie zwolniony z odpowiedzialności za opóźnienie w wykonaniu umowy. Nadto zapis § 18 powtarza za poleceniem § 13 ust. 1 pkt 6 lit. b regułę, zgodnie z którą Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązań wynikających z umowy, jeśli niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest wynikiem wystąpienia siły wyższej.

W konsekwencji powyższych ocen prawidłowa interpretacja opóźnienia, jako warunku aktualizującego naliczanie kar umownych po myśli § 17 ust. 1 pkt 2 i 3, winna być dokonywana wyłącznie przy uwzględnieniu treści § 13 ust. 1 pkt 6.

39. Czy zamawiający dopuszcza:

Na strumieniu 3D zastosowanie w miejsce separatora PET, kartoniki po napojach (4) oraz separatora PP/PE, PET zielony (5) separatorów optycznych trójdrożnych, wydzielających ze strumienia dwie różne frakcje materiałowe oraz zastosowanie opcji wielokanałowej/-ych, pozwalającej/-ych na zautomatyzowanie wydzielania zadanych frakcji materiałowych?

Odpowiedź:

Zamawiający dopuszcza zgodnie z odpowiedzią na pytanie nr 9.

40. Czy zamawiający dopuszcza:

Na strumieniu 2D kierowanej na separator optyczny folii PE (3) opcji stabilizacji powietrznej na lekkiej frakcji w celu zwiększenia efektywności/czystości procesu sortowania?

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ :

W 3.15.2, ppkt.6) dodaje :

„Zamawiający dopuszcza na strumieniu 2D kierowanym na separator optyczny folii PE (3) opcji stabilizacji powietrznej na lekkiej frakcji w celu zwiększenia efektywności/czystości procesu sortowania”

41. w Części III SIWZ p.3 „Prasa do belowania" Zamawiający pisze „nacisk jednostkowy płyty prasującej min 84 kg/cm²". Podana wartość nacisku jednostkowego jest o jeden rząd wielkości za duża. Prawdopodobnie w podanym parametrze brakuje przecinka (powinno być „min 8,4 kg/cm²"), ponieważ zgodnie z wymaganą wartością nacisku głównego min 65 Mg i wymiarami przekroju beli (a zatem i powierzchni czołowej płyty prasującej) nacisk jednostkowy wynosi $65 \text{ Mg}/(75 \times 100 \text{ cm}) = 8,66 \text{ kg/cm}^2$. Czy w związku z tym Zamawiający przewiduje zmianę zapisu w SIWZ?

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis w SIWZ na: „nacisk jednostkowy płyty prasującej min 8,4 kg/cm²".

42. Czy Zamawiający dopuszcza wyposażenie prasy w automatyczny system wiążący typu poziomego? System poziomy jest rozwiązaniem równoważnym dla wymaganego a dodatkowo jest wygodniejszy oraz bezpieczniejszy w konserwacji i regulacji w porównaniu do pionowego systemu wiązania. Nie ogranicza on również w istotny sposób możliwości montażu prasy ze względu na gabaryty, gdyż Jest umieszczony pod przenośnikiem załadowniczym.

Odpowiedź:

Zamawiający pozostaje przy zapisach PFU i nie dopuszcza zastosowania pras z automatycznym systemem wiążącym typu poziomego.



43. Czy zamawiający dopuszcza dostawę prasy wyposażonej w pompę oleju hydraulicznego typu łopatkowego umieszczoną poza zbiornikiem oleju hydraulicznego? Rozwiązanie takie jest równoważne rozwiązaniu z pompą zębatą zatopioną w zbiorniku i w żaden sposób nie ogranicza funkcjonalności urządzenia natomiast w sposób zasadniczy ułatwia obsługę techniczną w przypadku awarii pompy. Ponadto pompa typu łopatkowego pracuje znacznie ciszej od pompy zębatej., dlatego nie ma konieczności montowania jej w zbiorniku oleju w celu wyciszenia i zabezpieczenia przed kurzem cały układ napędowy oferowanej prasy jest przykryty pokrywą.

Odpowiedź:

Zamawiający pozostaje przy zapisach PFU i nie dopuszcza zastosowania pras z pompą umiejscowioną poza zbiornikiem oleju, innej niż pompa zębata.

44. W par. 15 ust. 2. wzoru umowy „Wykonawca udziela następujących gwarancji – na urządzenia ze zdemontowanej linii sortowniczej wmontowane w nową linię sortowniczą -12 miesięcy" Natomiast zgodnie z PFU str. 14 ramka: „Wykonawca udzieli gwarancji na okres min. 12 miesięcy na wszystkie wykorzystane urządzenia w których konstrukcji ingerował (skracanie, wydłużanie)". Prosimy o rozstrzygnięcie przez Zamawiającego, który zapisów jest wiążący dla Wykonawcy. Czy Zamawiający podtrzymuje wymóg udzielenia gwarancji przez Wykonawcę na okres min. 12 miesięcy na urządzenia ze zdemontowanej linii sortowniczej wmontowane w nową linię sortowniczą zgodnie z par. 15 ust. 2 projektu umowy?

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapis SIWZ:

PFU, str 14. Ramka – nowe brzmienie:

„Zamawiający wymaga wykorzystania urządzeń wchodzących w skład funkcjonującej instalacji do sortowania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 13. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za zapewnienie właściwego działania po realizacji rozbudowy. Wykonawca udzieli gwarancji na okres min. 12 miesięcy na wszystkie wykorzystane zdemontowane urządzenia zainstalowane w nowej instalacji. Wykonawca przed przystąpieniem do prac określi precyzyjnie zakres zmian konstrukcyjnych jakie zamierza przeprowadzić.”

PFU, str 18, Ramka – nowe brzmienie:



„Zamawiający wymaga wykorzystania urządzeń wchodzących w skład funkcjonującej instalacji do sortowania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 13. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za zapewnienie właściwego działania po realizacji rozbudowy. Wykonawca udzieli gwarancji na okres min. 12 miesięcy na wszystkie wykorzystane zdemontowane urządzenia zainstalowane w nowej instalacji. Wykonawca przed przystąpieniem do prac określi precyzyjnie zakres zmian konstrukcyjnych jakie zamierza przeprowadzić.”

45. W opisie instalacji grzewczej i wentylacyjnej kabin sortowniczych w pkt 10) na str. 23 Zamawiający wymaga wykorzystanie Modułu Wytwarzania Chłodu jako główne medium grzewczo-chłodzące oraz jednocześnie Zamawiający wymaga, jako awaryjny, również układ konwencjonalny elektryczny układ ogrzewania i chłodzenia. Wykonanie podwójnego systemu powoduje podwojenie kosztów inwestycyjnych oraz dodatkowe koszty na etapie eksploatacji. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający podtrzymuje zapis o podwójnym wymaganym układzie ogrzewania i chłodzenia.

Odpowiedź:

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ:

PFU: pkt 10) na str. 23 usuwa zapis:

„Centrale winny posiadać również konwencjonalny (awaryjny – elektryczny) układ ogrzewania i chłodzenia”.

46. Prosimy o potwierdzenie, że doprowadzenie rurociągów ciepła i chłodu z Modułu Wytwarzania Chłodu (str. 23, pkt 10)) nie stanowi przedmiotu zamówienia w przedmiotowym postępowaniu.

Odpowiedź:

Doprowadzenie rurociągów ciepła i chłodu leży po stronie Wykonawcy kontraktu Kontraktu 4b - Roboty budowlane; rozbudowa budynku sortowni (wiata na surowce wtórne)

47. Zamawiający wymaga, aby zgodnie z załącznikiem nr 13 wykorzystać przenośniki taśmowo- ślizgowe do transportu frakcji 0-60 do fermentacji (na zakładanej długości ok. 80 mm - str. 15 w PFU) lub zagospodarować w linii sortowniczej. Wg wiedzy i doświadczenia wykonawcy przenośniki tego typu nie nadają się do



transportowania frakcji 0-60 i powinny to być przenośniki o specjalnej konstrukcji krążnikowo-trójrolkowej. Ponadto zastosowanie do transportu frakcji 0-60 wskazanych przenośników o różnej szerokości (od 1,2 m do 2,8 m) spowoduje wiele utrudnień, nieszczelności zabudowy w ciągu i innych negatywnych konsekwencji technologicznych. Mając na uwadze powyższe prosimy o zajęcie stanowiska, czy Zamawiający podtrzymuje i dopuszcza zastosowanie wskazanych w załączniku nr 13 przenośników taśmowo-ślizgowych do transportu frakcji 0-60 czy też wymaga przy tej frakcji jako uzasadnionych do zastosowania przenośników krążnikowo-ślizgowych.

Odpowiedź:

Zamawiający wymaga przenośników krążnikowo – trójrolkowych zgodnie z odpowiedzią na pytanie 32.

48. Czy Zamawiający wymaga zabudowy przenośników z zastosowaniem górnej ściany. chroniącej przenośnik i transportowaną frakcję 0-60 przed czynnikami zewnętrznymi. Zdaniem wykonawcy przenośniki i transportowana nimi frakcja z sortowni odpadów do instalacji do fermentacji powinna być zabezpieczona przed opadami, wiatrem itp.

Odpowiedź:

Zamawiający wymaga zabudowania przenośników transportujących frakcję 0-60mm zgodnie z odpowiedzią na pytanie nr 32.

49. Przenośniki taśmowo-ślizgowe wskazane w załączniku nr 13 nadają się do wykorzystania w nowobudowanej linii sortowniczej i zasadne jest ich wykorzystanie. Prosimy o potwierdzenie wymogu zagospodarowania przenośników wskazanych w załączniku 13 w nowej linii sortowniczej

Odpowiedź:

Zamawiający zgadza się na zainstalowanie zgodnie z odpowiedzią na pytanie nr 47 oraz zgodnie z załącznikiem nr 13.

Zamawiający zmienia zapisy SIWZ

Załącznik nr 13 do PFU - Wykaz urządzeń wymaganych do wykorzystania w II etapie rozbudowy:

- W kolumnie "Funkcja po modernizacji" w wierszach 4,6-,9,11-13 otrzymuje brzmienie: „zagospodarowanie w linii sortowniczej”.
 - Zamawiający dodaje wiersz nr 18: „Szafa sterownicza”
-

Dodatkowo Zamawiający zmienia zapis SIWZ:

IDW pkt.14.3 m) na zapis:

m) „wstępny projekt technologiczny zgodnie z zapisami PFU pkt.5”.

Dodatkowo Zamawiający zmienia zapis SIWZ tj. **PFU i dodaje nowy pkt. 6):**

6) "Parametry gwarantowane"

Jednocześnie dotychczasowy punkt 6) PFU zmienia się na punkt 7). Treść powyższego punktu określa PFU załączone do niniejszego pisma.

Zamawiający niniejszym załącza nowy tekst PFU uwzględniający m.in. wszystkie dotychczasowe zmiany wynikające z udzielonych odpowiedzi a także dodatkowych analiz przedmiotu zamówienia. Zamawiający załącza także nowe załączniki nr 14 i 15 do PFU. Inne załączniki do PFU nie zostają załączone, gdyż nie uległy zmianie w stosunku do wcześniej opublikowanych.

Dodatkowo Zamawiający dokonuje poniższych zmian w SIWZ poprzez dokonanie zmian we wzorze umowy, który stanowi cz. II IDW.

1. Zamawiający zmienia treść par. 1 pkt 3, który przyjmuje następujące, nowe brzmienie:

„Dokumentacja projektowa - jest to wymagany zestaw opracowań projektowych: wytyczne do realizacji robót budowlanych hali, projekt technologiczny, projekty wykonawcze warsztatowe, instrukcje technologiczne i stanowiskowe, projekt rozruchu w tym Program Prób końcowych i Prób sprawności eksploatacyjnej, materiały do zmiany pozwolenia zintegrowanego,”

2. Zamawiający zmienia treść par. 1 poprzez dodanie następujących, nowych punktów:

- „25. Próby Końcowe – próby działania instalacji wykonywane w okresie rozruchu, przed odbiorem końcowym instalacji przez zamawiającego,
26. Próby sprawności eksploatacyjnej – próby działania instalacji wykonywane podczas eksploatacji instalacji przez Zamawiającego wykonywane w okresie gwarancji tj. w okresie 24 miesięcy,
27. Parametry gwarantowane – wymagane parametry i efekty pracy instalacji sortowni po dokonaniu odbiorów końcowych określone w pkt 6 PFU,
28. Pomiary gwarancyjne – pomiary mające na celu weryfikację parametrów gwarantowanych, wykonywane zarówno w ramach Prób Końcowych jak i Prób sprawności eksploatacyjnej
29. Średnie ceny - dla każdej wydzielanej automatycznie frakcji (np. PET) określone zostaną jako średnia ważona uzyskanych cen podfrakcji (np. PET bezbarwny, PET zielony itp.) w minionych 3 miesiącach od ostatniej Próby sprawności eksploatacyjnej.”
3. Zamawiający zmienia treść par. 10 ust. 6, który przyjmuje następujące, nowe brzmienie:
„Zapłata wynagrodzenia następuje w terminie do 30 dni od dnia doręczenia następujących dokumentów:
- a) prawidłowo wystawionej faktury VAT za wykonany przedmiot zamówienia,
 - b) prawidłowo wypełniony i zatwierdzony załącznik do faktury VAT, którego wzór stanowi załącznik nr 3 do niniejszej umowy,
 - c) pozytywny protokół odbioru,
 - d) w przypadku gdy odebrane roboty i/lub prace projektowe zrealizowane zostały przy pomocy podwykonawcy – dokumenty zgodnie z zasadami określonymi w § 12.”
4. Zamawiający zmienia treść par. 17 ust. 1 poprzez dodanie następujących, nowych punktów:
- „6. W sytuacji niespełnienia przez wykonaną przez Wykonawcę linię sortowniczą Parametrów gwarantowanych w Próbach sprawności eksploatacyjnej Wykonawca poniesie karę pieniężną w wysokości strat Zamawiającego wynikających z niemożliwości sprzedaży niewydzielonych surowców po Średnich cenach uzyskanych przez Zamawiającego w minionych 3 miesiącach od ostatniej Próby sprawności



eksploatacyjnej oraz wysokości opłaty marszałkowskiej poniesionej za składowanie niewydzielonych odpadów (o kodzie 19 12 12) na składowisku.

7. W przypadku niespełnienia parametru efektywności w Próbach sprawności eksploatacyjnej dla RDF Wykonawca zapłaci karę stanowiącą ekwiwalent opłaty marszałkowskiej poniesionej z tytułu składowania odpadów na składowisku o kodzie 19 12 12, które nie zostały wysortowane jako RDF.

8. Kary za niespełnienie wymaganych czystości surowców:

a. w przypadku wyższej zawartości zanieczyszczeń niż wymagana za każdy 1% przekroczenia Wykonawca zapłaci karę w wysokości 1-krotnej wartości masy ekwiwalentu surowca, w którym stwierdzono zanieczyszczenie,

b. ceny surowca określa się analogicznie jak w pkt 6.

9. Kary, o których mowa w pkt 6-8, nalicza się na podstawie wyników przeprowadzonych Prób sprawności eksploatacyjnej opisanych w PFU i przy założeniu, że Parametry gwarantowane nie zostały osiągnięte w okresie minionych 3 miesiącach od ostatniej Próby sprawności eksploatacyjnej. Kary nalicza się w odniesieniu do masy odpadów zarejestrowanej przez wagę, zgodnie z metodyką określoną w zatwierdzonym przez Zamawiającego Programie Prób końcowych i Prób sprawności eksploatacyjnej.

10. W przypadku nie spełnienia Parametru gwarantowanego w postaci przepustowości instalacji sortowania za każdą tonę poniżej gwarantowanej, godzinowej przepustowości Wykonawca zapłaci karę w wysokości 1.000 zł (słownie: tysiąc zł)''

5. Zamawiający zmienia treść par. 19 ust. 6 poprzez dodanie następującego, nowego punktu:

„3) Załącznik nr 3 do wzoru umowy – Załącznik do faktury VAT.”

Załącza się jednolity tekst PFU uwzględniający wszystkie dotychczasowe zmiany. Zamawiający załącza także nowe załączniki nr 14 i 15 do PFU. Inne załączniki nie zostają załączone, gdyż nie uległy zmianie.

Jednocześnie mając na uwadze dokonane zmiany SIWZ oraz działając w oparciu art. 12a ust. 2, pkt. 1 Ustawy PZP, **Zamawiający wydłuża termin składania i otwarcia ofert** (wskazane odpowiednio w punkcie 18 i 19 IDW) wyznaczając je następująco:

Termin składania ofert: do dnia 30.07.2012 do godziny 10:00

Termin otwarcia ofert: do dnia 30.07.2012 do godziny 10:30



Miejsce składania i otwarcia ofert nie ulega zmianie

Załączniki:

1. Załącznik nr 3 do wzoru umowy – Załącznik do faktury VAT
2. Tekst jednolity PFU
3. Zał. Nr 14 do PFU - Wiata kompostowania – opis hali, rysunki
4. Zał. Nr 15 do PFU - Karty techniczne urządzeń