



Katowice, 20 listopada 2023 r.

## MPGK - DZIAŁ ORGANIZACYJNO-PRAWNY

### WYJAŚNIENIE ORAZ MODYFIKACJA TREŚCI SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego o wartości szacunkowej przekraczającej wyrażoną w złotych równoważącą kwotę 215 000 euro na **„Rozbudowę Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a, Etap III: Modernizacja linii sortowniczej odpadów zbieranych selektywnie – przebudowa linii sortowniczej odpadów wraz z budową kanałów technologicznych i fundamentów pod nowe urządzenia wewnątrz a także budowa dwóch wiat na kontenery z odpadami”** – sygn. sprawy PN/14/2023.

Zamawiający informuje, iż w dniach od 02.11.2023 r. do 10.11.2023 r. do Zamawiającego wpłynęły wnioski o wyjaśnienie treści Specyfikacji Warunków Zamówienia zwanej dalej „SWZ”. Poniżej przedkładamy treść zapytań Wykonawców oraz treść udzielonych odpowiedzi oraz treść modyfikacji treści Specyfikacji Warunków Zamówienia, zwanej dalej „SWZ”.

#### 1. Treść zapytania nr 1:

W pkt. 8, ppkt. 4 ust. a) SWZ Zamawiający określił, że jednym z warunków udziału w przedmiotowym postępowaniu jest wykazanie, iż Oferent:

„wykonał w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej 2 zamówienia, których przedmiotem była modernizacja (lub budowa nowej) linii do sortowania odpadów komunalnych obejmująca dostawę oraz wdrożenie (montaż oraz rozruch) maszyn i urządzeń zapewniających przepustowość min. 15 000 Mg/zmianę/rok dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów komunalnych każda z dostaw. Zamawiający wymaga aby, w ramach każdego z ww. zamówień Wykonawca wykazał, iż w ramach realizowanego zamówienia wbudował co najmniej następujące urządzenia:

- sito bębnowe,
- przenośniki taśmowe,
- separator balistyczny,
- 4 separatory optyczne (optopneumatyczne),
- separator metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych.”

Jako firma z wieloletnim doświadczeniem w projektowaniu i wdrażaniu linii technologicznych do przetwarzania odpadów komunalnych, chcemy podkreślić, iż sito bębnowe jest tylko jednym z kilku możliwych, równoważnych rozwiązań technicznych, umożliwiających skuteczny rozdział strumienia odpadów komunalnych na poszczególne frakcje granulometryczne, a wybór konkretnego rozwiązania technicznego często zależy od indywidualnych preferencji Zamawiającego. Zastosowanie takiego czy innego urządzenia przesiewającego nie powinno być wyznacznikiem, czy dany Oferent posiada lub nie, wymagane zdolności techniczne do zrealizowania przedmiotu niniejszego postępowania, a konkretne ukierunkowanie wymagań na sito bębnowe mocno ogranicza konkurencyjność postępowania.

W związku z powyższym, zwracamy się z prośbą o korektę wymagań, określonych w pkt. 8 ppkt. 4 ust. a) SWZ i zastąpienie zapisu: „sito bębnowe” ogólnym wymogiem: „urządzenie przesiewające”.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawom zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2023 poz. 1605), zwanej dalej „ustawą Pzp” modyfikuje treść pkt. 8.4 a) SWZ. Otrzymuje on nowe brzmienie:

„wykonali w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej 2 zamówienia, których przedmiotem była modernizacja (lub budowa nowej) linii do sortowania odpadów komunalnych obejmująca dostawę oraz wdrożenie (montaż oraz rozruch) maszyn i urządzeń zapewniających przepustowość min. 15 000 Mg/zmianę/rok dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów komunalnych – każda z dostaw. Zamawiający wymaga aby, w ramach każdego z ww. zamówień Wykonawca wykazał, iż w ramach realizowanego zamówienia wbudował co najmniej następujące urządzenia:

- urządzenie przesiewające,
- przenośniki taśmowe,
- separator balistyczny,
- 4 separatory optyczne (optopneumatyczne),
- separator metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych”

**2. Treść zapytania nr 2:**

W związku z tym, iż obowiązujące normy prawne wymagają by po modernizacji linia sortownicza spełniała wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), zwracamy się z prośbą o jednoznaczne określenie przez Zamawiającego, czy instalacja odpylająca jest przedmiotem niniejszego postępowania, jako integralna część linii technologicznej do sortowania odpadów ze zbiórki selektywnej i należy ją uwzględnić w ofercie przetargowej? Jasna deklaracja Zamawiającego w tej kwestii pozwoli uniknąć nieporozumień i umożliwi Oferentom składanie ofert o porównywalnym zakresie technicznym.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że przedmiot zamówienia obejmuje modernizację/wykonanie systemu wentylacji we wszystkich kabinach sortowniczych. Instalacja odpylania nie jest objęta tym postępowaniem przetargowym.

**3. Treść zapytania nr 3:**

Prosimy uprzejmie o zmianę następującego zapisu SIWZ w zakresie **Warunków Udziału w Postępowaniu:**

**8. punkt 4:**

4) posiadają odpowiednią zdolność techniczną lub zawodowej tj. wykażą, iż: a) wykonali w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej 2 zamówienia, których przedmiotem była modernizacja (lub budowa nowej) linii do sortowania odpadów komunalnych obejmująca dostawę oraz wdrożenie (montaż oraz rozruch) maszyn i urządzeń zapewniających przepustowość min. 15 000 Mg/zmianę/rok dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów komunalnych – każda z dostaw. Zamawiający wymaga aby, w ramach każdego z ww. zamówień Wykonawca wykazał, iż w ramach realizowanego zamówienia wbudował co najmniej następujące urządzenia: – sito bębnowe, – przenośniki taśmowe, – separator balistyczny, – 4 separatory optyczne (optopneumatyczne), – separator metali żelaznych, – separator metali nieżelaznych

**i zastąpienie go następującym nowym zapisem:**

**8. punkt 4:**

4) posiadają odpowiednią zdolność techniczną lub zawodowej tj. wykażą, iż: a) wykonali w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest

krótszy, w tym okresie co najmniej 2 zamówienia, których przedmiotem była modernizacja (lub budowa nowej) linii do sortowania odpadów komunalnych obejmująca dostawę oraz wdrożenie (montaż oraz rozruch) maszyn i urządzeń zapewniających przepustowość 15 000 Mg/zmianę/rok dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów komunalnych – każda z dostaw. Zamawiający wymaga aby, w ramach każdego z ww. zamówień Wykonawca wykazał, iż w ramach realizowanego zamówienia wbudował co najmniej następujące urządzenia: – sito bębnowe, – przenośniki taśmowe, – separator balistyczny, – **min. 3 separatory optyczne** (optopneumatyczne), – separator metali żelaznych, – separator metali nieżelaznych.

#### Uzasadnienie

Proponowane zmiany zapewnią zachowanie zasady uczciwej konkurencji i równy dostęp do zamówienia, także tym wykonawcom, którzy pomimo braku posiadania dokładnie wymaganych przez Zamawiającego projektów referencyjnych w zakresie ilości zainstalowanych separatorów, posiadają bardzo długie i bogate doświadczenie w projektowaniu i realizacji pod klucz instalacji przetwarzania odpadów (ponad 40 lat doświadczenia, ponad 100 zrealizowanych instalacji).

Ilość zainstalowanych na instalacjach referencyjnych separatorów optycznych nie może wpływać na wykluczenie wykonawcy z postępowania. Liczbę separatorów w danym projekcie referencyjnym determinują m.in. parametry funkcjonalne instalacji, morfologia odpadów, potrzeby zamawiającego w tym zakresie, a doświadczony wykonawca zainstaluje naturalnie dowolną oczekiwaną ilość separatorów.

Wprowadzenie powyższej zmiany z pewnością zwiększy ilość uczestników postępowania, a tym samym ilość złożonych konkurencyjnych ofert wykonawców.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

#### **4. Treść zapytania nr 4**

Czy Zamawiający dopuszcza separatory balistyczne z powierzchnią przesiewającą 14,4m<sup>2</sup> w których prędkość obrotowa wału będzie regulowana przez przemiennik częstotliwości do max 200obr/min?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w zakresie wymogów określonych dla separatora balistycznego.

#### **5. Treść zapytania nr 5**

Czy Zamawiający dopuszcza separatory balistyczne w których kąt nachylenia paneli przesiewających reguluje się mechanicznie za pomocą łatwego w obsłudze podnośnika w zakresie 9-15° ? Z doświadczenia na instalacjach przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w Polsce i jak praktycznie na całym świecie gdzie pracują oferowane przez nas separatory balistyczne wiemy, że regulacja w takim zakresie jest wystarczająca aby osiągnąć maksymalne efekty separacji frakcji 2D i 3D. Ustawienie kąta pracy wykonuje się zazwyczaj podczas prób i rozruchów technologicznych natomiast rzadko kiedy wymaga zmiany podczas pracy. Z tego powodu hydrauliczna regulacja stanowi dodatkowy, zbędny koszt przy zakupie maszyny oraz dodatkowy koszt serwisowy podczas eksploatacji.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

#### **6. Treść zapytania nr 6**

Czy Zamawiający dopuści maszynę, w której wymienne pokłady przesiewające będą z blachy ze stopu o podwyższonej odporności na ścieranie lub z blach typu HARDOX o grubości 4mm?

Na podstawie doświadczenia na wielu instalacjach gdzie oferowane przez nas separatory balistyczne pracują na odpadach z selektywnej zbiórki możemy stwierdzić, że jest to rozsądny kompromis pomiędzy bardzo długą żywotnością paneli a kosztami ich późniejszej wymiany. Zbyt duża waga paneli spowodowana większą grubością blach wymaga

większego zużycia energii a także przyspiesza zużycie napędów oraz innych elementów maszyny co wpływa na wzrost kosztów eksploatacji całej instalacji.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**7. Treść zapytania nr 7**

**Dotyczy Opisu Przedmiotu Zamówienia 1.2.1.1 Wymagana dokumentacja**

Zamawiający oczekuje, aby wykonawca w pierwszym etapie realizacji Zadania (do 8 tygodni od daty podpisania umowy) wykonał bardzo szczegółową dokumentację projektową technologicznej modernizacji sortowni odpadów komunalnych. Zgodnie z wymogami Zamawiającego projekt technologiczny wykonawczy winien zawierać m.in.:

**Lista części zamiennych i zużywających się.**

Wykonawca zwraca uwagę, że na tym etapie realizacji Zadania niemożliwe jest dokładne określenie części zamiennych i zużywających się. Możliwe to będzie dopiero po wykonaniu dokumentacji wykonawczej wszystkich urządzeń, co zgodnie z logiką kontraktu może nastąpić dopiero po zatwierdzeniu projektu technologicznego przez Zamawiającego. Dokument ten stanowić powinien element dokumentacji powykonawczej.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ)

Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

**8. Treść zapytania nr 8**

**Dokumentację automatyki i sterowania procesem technologicznym. Oraz Oprogramowanie do sterowania procesem technologicznym wraz z kodem źródłowym do programu.**

Wykonawca zwraca uwagę, że na tym etapie realizacji Zadania niemożliwe jest sporządzenie kompletnej dokumentacji automatyki oraz oprogramowania sterownika. Możliwe to będzie dopiero po wykonaniu dokumentacji wykonawczej wszystkich urządzeń m.in. doboru napędów, czujników itp., co zgodnie z logiką kontraktu może nastąpić dopiero po zatwierdzeniu projektu technologicznego przez Zamawiającego. Końcowa wersja oprogramowania sterownika powstaje dopiero na etapie prób końcowych wykonanej instalacji. Dokumenty te stanowić powinny element dokumentacji powykonawczej.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ)

Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji

sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

## 9. Treść zapytania nr 9

**Dokumentację powykonawczą wraz z niezbędnymi opisami w zakresie i formie jak w Dokumentacji projektowej, jeżeli będą wymagane zmiany w stosunku do projektu technologicznego.**

Wykonawca zwraca uwagę na wewnętrzną sprzeczność wymogu przedstawienia w dokumentacji projektowej technologicznej dokumentacji powykonawczej.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

### Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

## 10. Treść zapytania nr 10:

**Program prób rozruchowych i rozruchu technologicznego, zawierający wszystkie szczegółowo opisane czynności, które będą niezbędne do wykonania, aby po zakończeniu rozruchu technologicznego całość obiektu mogła zostać uznana za działającą niezawodnie i zgodnie z Kontraktem. Program rozruchu wymaga pozytywnego zaopiniowania ze strony Zamawiającego.**

Wykonawca zwraca uwagę, że na tym etapie realizacji Zadania niemożliwe jest przygotowanie programu rozruchu technologicznego. Możliwe to będzie dopiero po wykonaniu dokumentacji wykonawczej wszystkich urządzeń, co zgodnie z logiką kontraktu może nastąpić dopiero po zatwierdzeniu projektu technologicznego przez Zamawiającego.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

### Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:



- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

#### **11. Treść zapytania nr 11:**

##### **Dokumentacje techniczno-ruchowe (DTR) Urzędzeń, zawierającą [...]**

Wykonawca zwraca uwagę, że zgodnie z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE nie stosuje się już DTR dla urządzeń.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawcą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Miłowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

#### **12. Treść zapytania nr 12:**

##### **Instrukcje stanowiskowe zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczących [...] oraz Ustalenie wymagań stanowiskowych dla poszczególnych stanowisk pracy**

Wykonawca zwraca uwagę, że na tym etapie realizacji Zadania niemożliwe jest przygotowanie instrukcji stanowiskowych. Możliwe to będzie dopiero po wykonaniu dokumentacji wykonawczej wszystkich urządzeń, co zgodnie z logiką kontraktu może nastąpić dopiero po zatwierdzeniu projektu technologicznego przez Zamawiającego.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawcą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Miłowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

### 13. Treść zapytania nr 13:

#### **Instrukcje obsługi i konserwacji wraz z harmonogramem przeglądów linii i jej części składowych.**

Wykonawca zwraca uwagę, że na tym etapie realizacji Zadania niemożliwe jest przygotowanie instrukcji obsługi i konserwacji. Możliwe to będzie dopiero po wykonaniu dokumentacji wykonawczej wszystkich urządzeń, co zgodnie z logiką kontraktu może nastąpić dopiero po zatwierdzeniu projektu technologicznego przez Zamawiającego.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

### 14. Treść zapytania nr 14:

#### **Dotyczy Opis Przedmiotu Zamówienia 1.2.1.2 Format i ilość opracowań**

Ze względów ochrony środowiska Wykonawca wnioskuję o odstąpienie od wymogu przedkładania Zamawiającemu dokumentacji w wersji papierowej aż w 5 egzemplarzach. W szczególności dotyczy to dokumentacji, która będzie podlegała opiniowaniu i ewentualnej modyfikacji.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

### 15. Treść zapytania nr 15:

#### **Dotyczy Opis Przedmiotu Zamówienia 1.2.4 Dostawa i montaż urządzeń technologicznych oraz modernizacja niektórych elementów linii technologicznej**

Zamawiający wymaga, aby Wykonawca modernizacji linii technologicznej do sortowania odpadów komunalnych wystawił Deklaracje Zgodności zarówno na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji, jak i dla całej zmodernizowanej linii technologicznej. Wykonawca prosi o potwierdzenie, że Zamawiający posiada i udostępni Wykonawcy ważne i prawidłowo wystawione Deklaracje Zgodności na pozostałe, nie podlegające modernizacji elementy linii.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że Wykonawca wystawia Deklaracje Zgodności wyłącznie na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji stanowiącej przedmiot niniejszego postępowania.

### 16. Treść zapytania nr 16:

#### **Dotyczy Opis Przedmiotu Zamówienia 1.2.6 Szkolenie Personelu Zamawiającego**

Zamawiający oczekuje aby Wykonawca wykonał szkolenie personelu, które winno się zakończyć wystawieniem przez Wykonawcę stosownych zaświadczeń, potwierdzających należyte przeszkolenie. Tymczasem Wykonawca nie może odpowiadać za odpowiednie zaangażowanie oraz zdolności percepcyjne skierowanych na szkolenie pracowników i tym samym, pomimo prawidłowo przeprowadzonego szkolenia zaświadczyć o jego skuteczności.

Wykonawca wnioskuję o wykreślenie tego wymogu.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**17. Treść zapytania nr 17:****Dotyczy Formularz kalkulacja ceny oferty**

Zgodnie z zapisami w/w dokumentu Zamawiający przewiduje zapłatę 75% wynagrodzenia dopiero po demontażu urządzeń nieprzewidzianych do dalszej eksploatacji, modernizacji części wyposażenia technologicznego oraz dostawie i montażu całości nowego wyposażenia technologicznego sortowni. Tym samym Zamawiający oczekuje od Wykonawcy skredytowania całości zakupów wyposażenia oraz produkcji urządzeń przewidywanych do zabudowy.

Według warunków handlowych stawianych przez dostawców dla dostawy urządzeń i wstępnych szacunków Wykonawcy będzie to wymagało zdolności kredytowej co najmniej na poziomie 20 mln złotych, a tymczasem Zamawiający wymaga od Wykonawcy zdolności kredytowej na poziomie jedynie 4 mln złotych.

W związku z powyższym Wykonawca zwraca się z wnioskiem o zmianę warunków płatności polegającą na możliwości rozbicia etapu II na rozliczenia miesięczne zgodnie z zaawansowaniem prac i dostaw wyposażenia i urządzeń linii technologicznej.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę określonych w treści SWZ warunków płatności polegającą na możliwości rozbicia płatności za realizowany etap II na rozliczenia miesięczne stosowanie do zaawansowania prac i dostaw wyposażenia i urządzeń linii technologicznej.

**18. Treść zapytania nr 18:**

W pkt. 1.2.4, ppkt. 7 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający zamieścił zapis: „Wykonawca winien dostarczyć części zamiennie i/lub zużywające się w ramach Zamówienia zgodnie z Wykazem części zamiennych i zużywających się”. Prosimy o wyjaśnienie, czy intencją Zamawiającego jest to, by Oferenci uwzględnili w swoich kalkulacjach cenowych koszt dostawy części zamiennych i/lub zużywających się? Jeżeli tak, prosimy o określenie ich ilości.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż zgodnie z § 5 ust. 13 i 14 projektu umowy (załącznika nr 2 do SWZ):

*„13. Wykonawca w cenie oferty, o której mowa w § 8 ust. 1 Umowy, uwzględnił koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.*

*14. Bieżące czynności obsługowe maszyn, urządzeń oraz elementów instalacji wyszczególnione w instrukcjach obsługi, w tym ich dozór, czyszczenie, uzupełnianie lub wymiana materiałów eksploatacyjnych (np. oleje, smary, filtry wentylacji, filtry klimatyzacji, drut do prasy), wymiana części zużytych/szybko zużywających się (np. zawory/dysze separatorów optycznych, elementy zbieraków przenośników, uszczelnienia taśm) zgodnie z potrzebami i utrzymanie w gotowości do pracy należą do zadań i obowiązków pracowników utrzymania ruchu Zamawiającego, a czynności te będą wykonywane przez przeszkolony przez Wykonawcę personel Zamawiającego i na jego koszt.”*

**19. Treść zapytania nr 19:**

W pkt. 2.4.1.6 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający wymaga, by konstrukcja przenośnika załadownego, zlokalizowanego w boksie rozdrabniacza końcowego uwzględniała system zraszania (p.poż.). Prosimy o doprecyzowanie, czy Zamawiający wymaga, wraz z dostawą ww. przenośnika, dostawy i zabudowy również systemu zraszania?



**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że w istniejącej instalacji jest zastosowany system zraszania ppoż., a Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić takie zaprojektowanie i wykonanie przedmiotu zamówienia aby nie występowały kolizje z tym systemem zraszania i aby zapewniona była jego funkcjonalność.

**20. Treść zapytania nr 20:**

W pkt. 3.3 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający wymaga, by Wykonawca, na okres Prób Końcowych, zapewnił mi.in. wodę, energię i inne media. Prosimy o doprecyzowanie jak Zamawiający wyobraża sobie spełnienie przez Wykonawcę ww. zapisu.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że próby końcowe stanowią element przedmiotu zamówienia podczas których Wykonawca pokrywa koszt wszystkich mediów, które technicznie udostępni Zamawiający.

**21. Treść zapytania nr 21:**

W pkt. 3.3 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający określił, iż wszystkie konstrukcje nośne, szyny i dźwigary podlegać będą testom na obciążenie. Z przytoczonego zapisu wynika, że Wykonawca powinien przedstawić obliczenia wytrzymałościowe wszystkich konstrukcji nośnych, a następnie udowodnić, iż ich wytrzymałość ma odpowiedni współczynnik bezpieczeństwa? Prosimy o doprecyzowanie jak Zamawiający wyobraża sobie przeprowadzenie takich testów na zmontowanej linii technologicznej.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający zamierza dokonać prób obciążeniowych dla wybranych przez siebie elementów konstrukcji nośnych. Badania wytrzymałościowe wykonywane będą po zmontowaniu elementów konstrukcji wsporczych przed montażem elementów linii technologicznej.

**22. Treść zapytania nr 22:**

Czy Zamawiający dopuszcza separatory balistyczne z powierzchnią przesiewającą 14,4m<sup>2</sup>, w których prędkość obrotowa wału będzie regulowana przez przemiennik częstotliwości do max 200 obr/min?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w zakresie wymogów określonych dla separatora balistycznego.

**23. Treść zapytania nr 23:**

Czy Zamawiający dopuszcza separatory balistyczne, w których kąt nachylenia paneli przesiewających reguluje się? Z doświadczenia na instalacjach przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w Polsce i jak praktycznie na całym świecie, gdzie pracują oferowane przez nas separatory balistyczne m. in. marki KOMPTECH wiemy, że regulacja w takim zakresie jest wystarczająca, aby osiągnąć maksymalne efekty separacji frakcji 2D i 3D. Ustawienie kąta pracy wykonuje się zazwyczaj podczas prób i rozruchów technologicznych, natomiast rzadko kiedy wymaga zmiany podczas pracy. Z tego powodu hydrauliczna regulacja stanowi dodatkowy, zbędny koszt przy zakupie maszyny oraz dodatkowy koszt serwisowy podczas eksploatacji.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający wymaga zastosowania separatorów balistycznych, w których kąt nachylenia paneli przesiewających reguluje się. Jeżeli Wykonawcy w przedmiotowym pytaniu chodziło o hydrauliczną regulację kąta to Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**24. Treść zapytania nr 24:**

Czy Zamawiający dopuści maszynę, w której wymienne pokłady przesiewające będą z blachy ze stopu o podwyższonej odporności na ścieranie lub z blach typu HARDOX o grubości 4mm?

Na podstawie doświadczenia na wielu instalacjach, gdzie oferowane przez nas separatory balistyczne pracują na odpadach z selektywnej zbiórki możemy stwierdzić, że jest to rozsądny kompromis pomiędzy bardzo długą żywotnością paneli a kosztami ich późniejszej wymiany. Zbyt duża waga paneli spowodowana większą grubością blach wymaga większego zużycia energii, a także przyspiesza zużycie napędów oraz innych elementów maszyny, co wpływa na wzrost kosztów eksploatacji całej instalacji.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**25. Treść zapytania nr 25:**

Zgodnie z zapisami §1, ust. 1, pkt. 12 wzoru umowy Wykonawca ma zapewnić przeglądy i usługi serwisowe w okresie gwarancji. Prosimy o doprecyzowanie jaki zakres przeglądów i usług serwisowych należy wliczyć do ceny ofertowej. Czy tylko przeglądy i serwisy realizowane przez autoryzowany serwis producenta danego urządzenia? Prosimy o potwierdzenie, że koszty części zużywających i materiałów eksploatacyjnych ponosi Zamawiający.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż zgodnie z § 5 ust. 13 i 14 projektu umowy (załącznika nr 2 do SWZ):

*„13. Wykonawca w cenie oferty, o której mowa w § 8 ust. 1 Umowy, uwzględnił koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.*

*14. Bieżące czynności obsługowe maszyn, urządzeń oraz elementów instalacji wyszczególnione w instrukcjach obsługi, w tym ich dozór, czyszczenie, uzupełnianie lub wymiana materiałów eksploatacyjnych (np. oleje, smary, filtry wentylacji, filtry klimatyzacji, drut do prasy), wymiana części zużytych/szybko zużywających się (np. zawory/dysze separatorów optycznych, elementy zbieraków przenośników, uszczelnienia taśm) zgodnie z potrzebami i utrzymanie w gotowości do pracy należą do zadań i obowiązków pracowników utrzymania ruchu Zamawiającego, a czynności te będą wykonywane przez przeszkolony przez Wykonawcę personel Zamawiającego i na jego koszt.”*

**26. Treść zapytania nr 26:**

Zgodnie z zapisami §1, ust. 1, pkt. 13 wzoru umowy Wykonawca ma zapewnić nadzór autorski w zakresie objętym przedmiotem zamówienia. Prosimy o potwierdzenie, że nie dotyczy to autorów dokumentacji projektowej stanowiącej załączniki do OPZ.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający potwierdza, że nie dotyczy to autorów dokumentacji projektowej stanowiącej załączniki do OPZ.

**27. Treść zapytania nr 27:**

Zgodnie z zapisami §2, ust. 4, pkt. 1 wzoru umowy Wykonawca odpowiada za wszelkie szkody wynikłe na terenie prowadzonych robót oraz terenie przyległym - graniczącym z prowadzonymi robotami. W związku z tym, że Wykonawca nie ma wpływu na to co dzieje poza terenem budowy prosimy o ograniczenie odpowiedzialności Wykonawcy tylko do terenu prowadzonych robót - terenu budowy.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**28. Treść zapytania nr 28:**

Zgodnie z zapisami §5, ust. 6, pkt. 2 wzoru umowy Wykonawca jest zobowiązany do usunięcia wady (w tym także do wymiany elementu na wolny od wad) w terminie wskazanym przez Zamawiającego. Prosimy o dodanie na końcu zdania zapisu "uwzględniającym dostępność części zamiennych".

**Treść odpowiedzi:**

Zmawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**29. Treść zapytania nr 29:**

Zgodnie z zapisami §8, ust. 8, pkt. 3 wzoru umowy Wykonawca składając fakturę do Zamawiającego jest zobowiązany do załączenia potwierdzenia dokonania przelewów na rachunki bankowe podwykonawców, którzy zrealizowali roboty budowlane, usługi lub dostawy w ramach przedmiotu Umowy objętego przedłożoną przez Wykonawcę fakturą. Prosimy o potwierdzenie, że dotyczy to wyłącznie kwot wymagalnych w terminie składania dokumentów Zamawiającemu.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść pkt. 8.4 a) SWZ. Otrzymuje on nowe brzmienie:

*„8. W przypadku gdy Wykonawca zlecił podwykonawcy wykonanie części prac stanowiących przedmiot Umowy wówczas do każdej faktury Wykonawca zobowiązany jest bezwzględnie załączyć odpowiednio:*

- 1) wykaz wszystkich podwykonawców którzy zrealizowali roboty budowlane, usługi lub dostawy w ramach przedmiotu Umowy objętego przedłożoną przez Wykonawcę fakturą,*
- 2) szczegółowe informacje o zakresie robót budowlanych, usług lub dostaw zrealizowanych przez poszczególnych podwykonawców i wysokości należnego im wynagrodzenia z tego tytułu,*
- 3) potwierdzenia dokonania przelewów na rachunki bankowe podwykonawców, którzy zrealizowali roboty budowlane, usługi lub dostawy w ramach przedmiotu Umowy objętego przedłożoną przez Wykonawcę fakturą,*
- 4) oświadczenia wszystkich podwykonawców, potwierdzające otrzymanie przez nich wynagrodzenia, o którym mowa w pkt. 3. Do ww. oświadczeń Wykonawca zobowiązany jest załączyć kopię faktur wystawionych przez podwykonawców.*

*Potwierdzenia dokonania przelewów, o których mowa w pkt. 3 oraz oświadczenia podwykonawców, o których mowa w pkt. 4 dotyczą wyłącznie wynagrodzenia wymagalnego na dzień złożenia przez Wykonawcę faktury za wykonane roboty budowlane, usługi i dostawy za wyjątkiem ostatniej faktury złożonej przez Wykonawcę z tytułu zrealizowanego przedmiotu Umowy. Wraz z ostatnią fakturą Wykonawca składa oświadczenie iż dokonał płatności wynagrodzenia należnego wszystkim podwykonawcom, którzy zrealizowali roboty budowlane, usługi lub dostawy stanowiące przedmiotu Umowy.*

**30. Treść zapytania nr 30:**

Zgodnie z zapisami §2, ust. 1, pkt. 1 wzoru umowy Wykonawca jest zobowiązany w terminie 14 dni roboczych od podpisania umowy do przedłożenia obliczeń technologicznych przepływu masowego. Natomiast zgodnie z zapisami pkt. 1.2 OPZ Wykonawca, którego oferta uznana zostanie za najkorzystniejszą, zobowiązany będzie do przedstawienia w ciągu 14 dni od daty wezwania przez Zamawiającego obliczeń technologicznych przepływu masowego. Prosimy o ujednoczenie zapisów w zakresie terminu przekazania tych obliczeń.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający w treści pkt. 6 SWZ oraz modyfikacji treści SWZ z dnia 02.11.2023 r. wskazał, dokumenty które Wykonawca zobowiązany jest załączyć do oferty (przedmiotowe środki dowodowe).

Natomiast w treści § 2 ust. 1 pkt. 1 projektu umowy Zamawiający wskazał jakie dokumenty Wykonawca zobowiązany jest przedłożyć w terminie 14 dni roboczych od daty podpisania umowy.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść pkt. 1.2. OPZ. Otrzymuje on nowe brzmienie:

*(...)Wykonawca, którego oferta uznana zostanie za najkorzystniejszą, zobowiązany będzie do przedstawienia w ciągu 14 dni roboczych od daty podpisania umowy obliczeń technologicznych przepływu masowego przez wszystkie kluczowe urządzenia do przetwarzania odpadów, sporządzonych na podstawie podanych orientacyjnych informacji składu morfologicznego odpadów dostarczanych do*

*Zakładu, a także bazując na aktualnych opracowaniach dotyczących składu morfologicznego odpadów zbieranych selektywnie w rejonach Polski charakteryzujących się podobnym składem morfologicznym odpadów oraz sezonowością w rocznym rozkładzie strumienia odpadów komunalnych. Obliczenia te Wykonawca zobowiązany będzie przedstawić dla trzech wariantów pracy instalacji: (...)*

### **31. Treść zapytania nr 31:**

Czy Zamawiający przewiduje wyposażenie istniejącej sterowni w jakiegokolwiek nowe elementy poza komputerem z oprogramowaniem sterującym?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że nie przewiduje dodatkowego wyposażenia poza komputerem z oprogramowaniem sterującym.

### **32. Treść zapytania nr 32:**

W pkt. 1.2.1.1. OPZ Zamawiający przedstawił wymagania dotyczące wymaganego zakresu projektu technologicznego wykonawczego. Z uwagi na to, że wymieniony zakres opracowania od pkt. 7 do 16 stanowi elementy dokumentacji powykonawczej prosimy o przeniesienie tego zakresu opracowania do wymagań dla dokumentacji powykonawczej.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż stosowanie do § 2 ust. 1 pkt. 2 projektu umowy (załącznik nr 2 do SWZ) Wykonawca w terminie 8 tygodni od daty podpisania umowy zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu wykonawczą dokumentację technologiczną instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego dla modernizacji sortowni odpadów komunalnych wchodzącej w skład instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w Katowicach przy ulicy Milowickiej 7A.

Mając powyższe na uwadze Zamawiający dokonał podziału projektu technologicznego wykonawczego na:

- Projekt Technologiczny instalacji sortowania odpadów, obejmujący punkty od [1] do [6] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ,
- Dokumentację konieczną do sporządzenia przed uruchomieniem sortowni, obejmującą punkty od [7] do [16] wymienione w rozdziale 1.2.1.1 pkt I.1 OPZ.

### **33. Treść zapytania nr 33:**

Prosimy o potwierdzenie, czy wymagana przez Zamawiającego w OPZ lokalizacja kabin sortowniczych spełnia warunki bezpieczeństwa i higieny pracy (długości dróg ewakuacyjnych prowadzących do wyjść z hali i odległości od stanowisk pracy do WC)?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający potwierdza spełnienie warunków bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie długości dróg ewakuacyjnych prowadzących do wyjść z hali i odległości od stanowisk pracy do WC.

### **34. Treść zapytania nr 34:**

Prosimy o wyłączenie z obowiązków Wykonawcy uzyskania pozwolenia zintegrowanego pozostawiając w zakresie przedmiotu zamówienia przygotowanie kompletnego wniosku w tej sprawie. Z uwagi na częste przedłużanie procedury wydania pozwolenia zintegrowanego przez Urzędy Marszałkowskie Wykonawca nie ma wpływu na to w jakim terminie zostanie wydana prawomocna decyzja w związku z czym nie powinien ponosić odpowiedzialności za przekroczenie terminu realizacji umowy i zapłaty kar umownych z tym związanych.

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że nie wyraża zgody na wyłączenie z obowiązków Wykonawcy uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z § 14 ust. 4 pkt 2 a) projektu umowy, w przypadku niezależnego od Wykonawcy przedłużania się procedury wydania

pozwolenia, ma on obowiązek powiadomić o tym Zamawiającego i okoliczność ta może stanowić podstawę przedłużenia terminu realizacji przedmiotu umowy, co wyłącza odpowiedzialność Wykonawcy za przekroczenie terminu z tego powodu.

**35. Treść zapytania nr 35:**

Prosimy o ograniczenie wymaganej ilości dokumentacji do przekazania Zamawiającemu w wersji drukowanej do 3 egzemplarzy.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**36. Treść zapytania nr 36:**

Prosimy o wyłączenie z zakresu przedmiotu umowy ochrony przed ewentualnymi uszkodzeniami podczas magazynowania oraz uszkodzeniami spowodowanymi przez czynniki atmosferyczne zdemontowanych maszyn, urządzeń i konstrukcji wsporczych, złożonych w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający nie wyraża zgody na proponowane przez Wykonawcę wyłączenia, z wyjątkiem szkód powstałych w wyniku działania siły wyższej.

**37. Treść zapytania nr 37:**

Prosimy o doprecyzowanie zakresu odpowiedzialności gwarancyjnej Wykonawcy za:

- istniejące elementy linii technologicznej, których Wykonawca nie przebudowuje w ramach realizacji inwestycji,
- istniejące elementy linii technologicznej, które Wykonawca przebudowuje lub przenosi w ramach realizacji inwestycji,
- nowe elementy linii technologicznej dostarczane przez Zamawiającego.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający, informuje, że zakres odpowiedzialności gwarancyjnej Wykonawcy ogranicza się do:

- istniejących elementów linii technologicznej, które Wykonawca przebudowuje lub przenosi w ramach realizacji przedmiotu niniejszego zamówienia,
- nowych elementów linii technologicznej dostarczane przez Wykonawcę.

**38. Treść zapytania nr 38:**

W nawiązaniu do poprzedniego pytania proszę o potwierdzenie, czy Zamawiający prześle Wykonawcy wszystkie niezbędne dokumenty dotyczące wykorzystywanych istniejących urządzeń technologicznych dla celów sporządzenia dokumentacji powykonawczej?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający prześle Wykonawcy, z którym Zamawiający podpisze umowę o przedmiotowe zamówienie publiczne posiadane przez siebie dokumenty.

**39. Treść zapytania nr 39:**

Zgodnie z zapisami pkt. 1.2.4. OPZ Wykonawca winien dostarczyć części zamienne i/lub zużywające się w ramach Zamówienia zgodnie z Wykazem części zamiennych i zużywających się. Prosimy o potwierdzenie czy Zamawiający wymaga dostarczenia wszystkich części zamiennych i zużywających się dla całej instalacji na koszt Wykonawcy czy chodzi jedynie o potwierdzenie przez Wykonawcę gotowości do dostawy części w okresie gwarancji?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż zgodnie z § 5 ust. 13 i 14 projektu umowy (załącznika nr 2 do SWZ):

*„13. Wykonawca w cenie oferty, o której mowa w § 8 ust. 1 Umowy, uwzględnił koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą*



niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.

14. Bieżące czynności obsługowe maszyn, urządzeń oraz elementów instalacji wyszczególnione w instrukcjach obsługi, w tym ich dozór, czyszczenie, uzupełnianie lub wymiana materiałów eksploatacyjnych (np. oleje, smary, filtry wentylacji, filtry klimatyzacji, drut do prasy), wymiana części zużytych/szybko zużywających się (np. zawory/dysze separatorów optycznych, elementy zbieraków przenośników, uszczelnienia taśm) zgodnie z potrzebami i utrzymanie w gotowości do pracy należą do zadań i obowiązków pracowników utrzymania ruchu Zamawiającego, a czynności te będą wykonywane przez przeszkolony przez Wykonawcę personel Zamawiającego i na jego koszt.”

#### 40. Treść zapytania nr 40:

Prosimy o informację, gdzie należy odprowadzić wody opadowe z dachu projektowanej wiaty nr 2?

##### **Treść odpowiedzi:**

Wody opadowe z dachu projektowanej wiaty nr 2 należy odprowadzić do istniejącej kanalizacji deszczowej zlokalizowanej w obrębie projektowanej wiaty nr 2, zgodnie z rysunkiem PZT (przewód oznaczony na mapie PZT kd200).

#### 41. Treść zapytania nr 41:

Zgodnie z zapisami pkt. 2.4.1.1. OPZ Zamawiający wymaga dostawy taśm przenośnikowych o minimalnej wytrzymałości na rozrywanie nie mniejsza niż 400 N/mm<sup>2</sup>. Prosimy o weryfikację czy prawidłowym parametrem wytrzymałości nie powinno być 400 N/mm?

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że prawidłowym parametrem wytrzymałości taśm przenośnikowych na rozrywanie jest wskaźnik 400 N/mm.

#### 42. Treść zapytania nr 42:

W związku z rozwojem systemów malarskich prosimy o wyrażenie zgody na zastosowanie do malowania konstrukcji i urządzeń również jednoskładnikowych farb podkładowo - nawierzchniowych o grubości powłoki zapewniającej uzyskanie ochrony antykorozyjnej C3.

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający dopuści do stosowania jednoskładnikowych farb podkładowo-nawierzchniowych. Wykonawca będzie odpowiedzialny za właściwe wykonanie powłok malarskich, w tym za trwałość całych elementów wykonanego Zadania powlekanych tymi powłokami, zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w Opisie Przedmiotu Zamówienia.

#### 43. Treść zapytania nr 43:

Zgodnie z zapisami pkt. 2.4.2. OPZ Zamawiający wymaga wykonania konstrukcji wsporczej i elementów nośnych sita bębnowego ze stali o parametrach nie gorszych niż stal konstrukcyjna S235JR. Z uwagi na fakt, że taka stal nie występuje na rynku prosimy o potwierdzenie czy powinna to być stal S235JR?

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że wymaga wykonania konstrukcji wsporczej i elementów nośnych sita bębnowego ze stali o parametrach nie gorszych niż stal konstrukcyjna S235JR.

#### 44. Treść zapytania nr 44:

Zgodnie z zapisami pkt. 2.4.7. OPZ Zamawiający wymaga zamontowania podestów z każdej strony kabin sortowniczych. Prosimy o potwierdzenie, że podesty przy kabinach należy zainstalować tylko w miejscach wyjścia z kabin na schody lub drabiny ewakuacyjne.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający potwierdza że podesty przy kabinach należy zainstalować tylko w miejscach wyjścia z kabin na schody lub drabiny ewakuacyjne.

**45. Treść zapytania nr 45:**

Prosimy o potwierdzenie czy przedmiotem zamówienia objęta jest budowa nowej instalacji CCTV? Jeśli tak to prosimy o podanie minimalnych wymagań dla tej instalacji.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że budowa nowej instalacji CCTV nie jest objęta niniejszym zamówieniem.

**46. Treść zapytania nr 46:**

W ramach przedmiotu zamówienia Wykonawca ma wykonać łącze zapewniające efektywną i możliwie szybką transmisję danych dla serwisu separatorów optycznych. Czy Zamawiający zapewni dostęp do internetu o odpowiednich parametrach w istniejącej sterowni?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że po stronie Wykonawcy jest instalacja przemysłowego routera LTE.

**47. Treść zapytania nr 47:**

Czy okres prowadzenia Prób eksploatacyjnych (pkt. 3.4. OPZ) wlicza się do terminu realizacji umowy?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że okres prowadzenia Prób eksploatacyjnych nie wlicza się do terminu realizacji umowy.

**48. Treść zapytania nr 48:**

Czy decyzja pozwolenia na budowę nr RBDEC-1076/2021 z dnia 19.07.2021 r. jest ostateczna?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że decyzja pozwolenia na budowę nr RBDEC-1076/2021 z dnia 19.07.2021 r. jest ostateczna z dniem 10.08.2021 r.

**49. Treść zapytania nr 49:**

Czy Zamawiający wymaga w ramach przedmiotu umowy zaprojektowania i wykonania instalacji odpylania i/lub dezodoryzacji powietrza w hali sortowni?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający nie wymaga zaprojektowania i wykonania instalacji odpylania lub dezodoryzacji powietrza w hali sortowni.

**50. Treść zapytania nr 50:**

W OPZ rozdz. 1.1 str. 9 zamawiający oczekuje, że linia technologiczna do sortowania odpadów zaprojektowana i wybudowana będzie w taki sposób, aby w przyszłości, w przypadku zmiany przepisów prawnych wymuszających zwiększenie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami frakcji materiałowych możliwe było zrobotyzowanie procesu sortowania, w szczególności w miejscu kabin sortowniczych, poprzez zastosowanie robotów sortujących.

Prosimy o uszczegółowienie o jaki typ robota Zamawiający zamierza doposażyć instalację. Czy na tym etapie należy wzmocnić podłogę kabin? Czy Zamawiający posiada inne wytyczne, które należy spełnić aby w przyszłości możliwe było doposażenie o robota sortującego. Czy zamiar doposażenia dotyczy nowo projektowanych kabin czy także istniejących?,,

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, wymóg możliwości doposażenia w roboty sortownicze dotyczy tylko nowoprojektowanych kabin sortowniczych. Przy projektowaniu należy uwzględnić robot np. typu Zenrobotics Fast Picker lub równoważny.

### 51. Treść zapytania nr 51:

W OPZ rozdz. 1.2.2 str. 20 Zamawiający wymaga, aby wszelkie zdemontowane maszyny i urządzenia oraz powiązane z nimi elementy zostały przez Wykonawcę zinwentaryzowane (Wykonawca sporządzi listę inwentaryzacyjną). Elementy mają zostać oczyszczone, oznakowane zgodnie z listą inwentaryzacyjną, zabezpieczone przed zniszczeniem i uszkodzeniem oraz zmagazynowane w miejscu wskazanym przez Zamawiającego na terenie Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów, przy ul. Milowickiej 7a. Natomiast w rozdziale 1.5 jest mowa o relokacji przenośników: "Zamawiający informuje, że planowane do realizacji bądź relokacji przenośniki taśmowe służące do transportu odpadów w modernizowanej hali sortowni mogą przebiegać w pobliżu istniejących elementów konstrukcyjnych hali (takich jak np. stężenia)."

Prosimy o wyjaśnienie czy jakiegokolwiek przenośniki mają zostać ponownie wykorzystane (relokacja) oraz podanie parametrów przenośników taśmowych, które przewidziane są do relokacji i tym samym do ponownego wykorzystania przez Wykonawcę.

#### Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że niektóre z istniejących przenośników, które będą pozostawione w ciągu linii technologicznej mogą wymagać nieznacznej relokacji, zgodnie z projektem, który sporządzi Wykonawca w ramach realizacji zadania. Zamawiający zamieścił ten zapis informacyjnie, zwracając Wykonawcom uwagę na istnienie stężeń portalowych w hali, które muszą być uwzględnione przez Wykonawcę przy projektowaniu nowych bądź projektowaniu przemieszczenia istniejących przenośników.

### 52. Treść zapytania nr 52:

W OPZ rozdz. 2.4.5. Separatory Balistyczne Zamawiający oczekuje regulacji kąta nachylenia paneli stalowych w zakresie od 7,5° do 25° W celu zwiększenia konkurencyjności prosimy o zmniejszenie zakresu regulacji kąta separatora balistycznego z 7,5° do 25° na 12° do 20°. Dodatkowo Zamawiający wymaga: "Wykonawca będzie odpowiedzialny za optymalne ustawienie kąta pracy paneli i prędkości obrotowej napędu separatorów podczas rozruchów" co jest również możliwe przy proponowanych przez nas zakresach.

#### Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje regulacji kąta nachylenia paneli stalowych w zakresie od 7,5° do 25°, przy czym dopuścił dostawę separatorów balistycznych o kącie nachylenia regulowanym w zakresie od 9 do 18 stopni. W takim przypadku Zamawiający zwraca uwagę, że Wykonawca jest odpowiedzialny za właściwy dobór separatorów balistycznych, również w zakresie regulacji kąta nachylenia paneli stalowych, zgodnie z udzielanymi przez siebie gwarancjami technologicznymi, o których mowa w pkt 3.9.2 Opisu Przedmiotu Zamówienia, które winny zostać potwierdzone próbami eksploatacyjnymi, o których mowa w pkt 3.4 Opisu Przedmiotu Zamówienia.

### 53. Treść zapytania nr 53:

W OPZ rozdz. 2.4.6 Rozrywarka worków znajdują się wymagania stawiane urządzeniu. Prosimy o zmianę zapisu w opisie rozrywarki do worków tak aby dopuścić spełniające wszelkie wymagania procesowe urządzenie konkurencyjne. Proponujemy zapis: "Urządzenie do rozrywania worków połączone z zasobnikiem wykonanym w formie bunkra zasypowego połączonego z przenośnikiem łańcuchowym." Uzupełnić o "lub ruchomą podłogą". Jako wieloletni dostawca instalacji do sortowania odpadów wiemy z doświadczenia, iż proponowane w OPZ urządzenie jest równoważnym do urządzeń dostępnych na rynku a uelastycznienie zapisu pozwoli na dobór urządzenia o bardziej odpowiednich parametrach pozwalających spełnić wymagania przedstawione w OPZ. Ruchoma podłoga wykazuje się większą wytrzymałością i odpornością na uszkodzenia mechaniczne, wynikające z uderzeń spadającego materiału podczas załadunku odpadów z dużej wysokości.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**54. Treść zapytania nr 54:**

W punkcie 2.7 Zamawiający pisze o Wymaganiach w odniesieniu do ochrony przeciwpożarowej. Proszę o uściślenie zakresu dostaw w tym obszarze ponieważ bez szczegółowej analizy tego zakresu opartego na opinii specjalistów p.poż (która możliwa jest do uzyskania po wykonaniu instalacji) oferent zmuszony jest do wyceny najbardziej kosztownego rozwiązania. Wykonanie i wdrożenie "Wszystkich zabezpieczeń przeciwpożarowych (.)" może więc oznaczać zarówno uzupełnienie o sprzęt gaśniczy ręczny lub nawet wyposażenie hal w system spryskiwaczy. W związku z powyższym aby nie narażać Zamawiającego na zawyżanie kosztów przez oferentów wnosimy o podział tego zakresu na wykonanie dokumentacji projektowej przez oferenta, a wykonanie po stronie Zamawiającego. Pozwoli to uniknąć zawahań kosztów tego zadania, a rzeczywisty koszt wykonania wyposażenia p.poż ponieść bezpośrednio Zamawiający.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający nie wyraża zgody na podział zakresu obowiązków Wykonawcy. Zamawiający oczekuje uzupełniania istniejącego systemu detekcji oraz uzupełnienia instalacji w podręczny sprzęt gaśniczy. Hale A i B, są wyposażone w sprawny i funkcjonalny system detekcji oparty na czujkach liniowych OSID oraz czujkach punktowych np. DUR, system gaszenia oparty na stałej instalacji gaśniczej składającej się z instalacji tryskaczowej i zraszaczowej. System detekcji i gaszenia jest wpięty w linie dozoru, kontrolowane przez centralę sygnalizacji pożarowej Polon Alfa 4900. Zamawiający załącza część dokumentacji powykonawczej pn.: *Wykonanie nowej instalacji gaśniczej – tryskaczowej i zraszaczowej strefy pożarowej nr 1 w Zakładzie Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów, realizowanej w roku 2022.*

**55. Treść zapytania nr 55:**

W OPZ rozdz. 3.9.1. Warunki gwarancji i serwisu znajduje się zapis, że Wykonawca wskaże najbliższe autoryzowane punkty serwisowe maszyn, urządzeń, pojazdów położone na terenie województwa śląskiego czynne w dniach od poniedziałku do piątku minimum do godz. 18.00, a w sobotę minimum do godz. 14.00. Czy w związku z powyższym zapisem Zamawiający wymaga posiadania takowego serwisu w województwie śląskim? Przytoczony zapis nie spełnia zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania wykonawców oraz zasady przejrzystości i adekwatności. Jeśli dobrze interpretujemy powyższy zapis prosimy o odstąpienie od wymogu posiadania serwisu w województwie śląskim.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający wyraża zgodę na odstąpienie od wymogu posiadania przez Wykonawcę serwisu w województwie śląskim pod warunkiem zagwarantowania Zamawiającemu warunków serwisu i warunków gwarancji, w szczególności czasów reakcji serwisu, na zasadach określonych w Specyfikacji Warunków Zamówienia.

**56. Treść zapytania nr 56:**

Czy sprzęt mobilny jest w zakresie dostaw niniejszego przetargu?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający wymaga dostawy 6 kontenerów zgodnie z zapisami OPZ.

**57. Treść zapytania nr 57:**

Prosimy o podanie parametrów (m.in. moc) oraz gabarytów prasy, którą Zamawiający zamierza kupić w ramach odrębnego postępowania.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że w projekcie technologicznym wykonawczym należy wziąć pod uwagę istniejącą prasę: PAAL PACOMAT V-65 C z roku 2011. Moc napędu pompy głównej: 45 kW.

**58. Treść zapytania nr 58:**

OPZ rozdz. 2.4.2 Zamawiający wymaga wykonania po obu stronach sita włazów rewizyjnych do sita bębnowego. Czy zastosowanie drzwi, o wymiarach umożliwiających swobodne wejście pracownika w pozycji wyprostowanej, w miejsce dwóch włazów Zamawiający uzna za równoważne?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**59. Treść zapytania nr 59:**

W OPZ rozdz. 1.2 str. 11 Zamawiający wymaga opracowania wykonawczej dokumentacji technologicznej instalacji do sortowania odpadów, z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego. Jak należy rozumieć zapis "z uwzględnieniem rozwiązań zaproponowanych przez Zamawiającego"? Czy Zamawiający dopuszcza modyfikację rozwiązania zaproponowanego w dokumentacji przetargowej? Jeśli tak, prosimy o informację w jakich obszarach? Czy zamawiający dopuszcza zmianę usytuowania urządzeń i przenośników, przy jednoczesnym zachowaniu kolejności urządzeń (zgodnie z Projektem Technologicznym)? Po analizie dokumentacji przetargowej, pragniemy zauważyć, że zaproponowany układ technologiczny w kilku miejscach stoi w kolizji ze stężeniami i słupami hali. Natomiast przedstawiony projekt budowlany dot. przebudowy konstrukcji stężenia portalowego nie obejmuje zakresem tych prac.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający dopuszcza zmianę usytuowania urządzeń i przenośników, przy jednoczesnym zachowaniu kolejności urządzeń (zgodnie z Projektem Technologicznym) oraz funkcjonalności instalacji.

**60. Treść zapytania nr 60:**

W OPZ rozdz. 2.4.11 Sterowanie i automatyka Zamawiający wymaga wyposażenia systemu sterowania w (.) system wentylacji, ogrzewania i chłodzenia dla nowo realizowanych kabin sortowniczych i instalację oświetleniową dla nowo realizowanych maszyn i urządzeń oraz kabin sortowniczych. Czy należy przez to rozumieć, że Wykonawca ma umożliwić z poziomu sterowania zarządzanie systemem wentylacji, ogrzewania i chłodzenia, a także oświetlenia dla nowo istniejących i nowo projektowanych maszyn?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający nie oczekuje że Wykonawca ma umożliwić z poziomu sterowania zarządzanie systemem wentylacji, ogrzewania i chłodzenia, a także oświetlenia dla nowo istniejących i nowo projektowanych maszyn.

**61. Treść zapytania nr 61:**

W Projektowanych Postanowieniach Umowy na stronie 11 w par. 5 punkt 6 tiret 1 oraz w OPZ w punkcie 3.9.1. Zamawiający określił czas przystąpienia do usunięcia wady w terminie 24 godzin roboczych od momentu zgłoszenia. Prosimy o wyjaśnienie jak Zamawiający rozumie godziny robocze? Czy czas 2 dni na rozpoczęcie naprawy instalacji opisany w OPZ w punkcie 3.9.1. nie stoi w sprzeczności za zapisami PPU? Celem uniknięcia rozbieżności w interpretacji prosimy o wyjaśnienie czy intencją Zamawiającego jest, aby przystąpienie do usunięcia wad czy awarii nastąpiło w ciągu 24 godzin w dni robocze? Mając na uwadze potencjalne dodatkowe koszty związane z zapewnieniem reakcji serwisu w soboty i niedziele prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający wymaga zapewnienia reakcji serwisu w tym przybycia w okresie gwarancji, również w soboty i niedziele czy tylko w dni robocze?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść § 5 ust. 6 pkt. 1 projektu umowy. Otrzymuje on nowe brzmienie:

*"W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek wady w przedmiocie Umowy Wykonawca zobowiązany jest do:*



1) przystąpienia do usuwania wady w tym także do wymiany elementu na wolny od wad, w terminie wskazanym przez Zamawiającego. Przez przystąpienie do usuwania wady w tym także do wymiany elementu na wolny od wad Zamawiający rozumie stawienie się w siedzibie Zamawiającego w ciągu 24 godzin od momentu zgłoszenia awarii wykwalifikowanego pracownika Wykonawcy celem zdiagnozowania zgłoszonej wady, z zastrzeżeniem, że o ile termin wypadnie w dniu ustawowo wolnym o pracy, strony mogą ustalić dłuższy termin",

#### 62. Treść zapytania nr 62:

Zamawiający określił czas reakcji i przybycia na miejsce, jednakże nie znajdujemy czasu na usunięcie usterki/ awarii. Prosimy zatem o wyjaśnienie jaki jest dopuszczalny czas na usunięcie awarii od momentu zgłoszenia? Prosimy o wyjaśnienie i ewentualne ujednoczenie zapisów dotyczących reakcji serwisu oraz czasu usunięcia awarii czy wad.

##### **Treść odpowiedzi:**

Zgodnie z treścią odpowiedzi na zapytanie nr 61 (powyżej).

#### 63. Treść zapytania nr 63:

W OPZ punkcie 2.4 oraz 2.4.1.4 Zamawiający wymaga, aby przenośniki przyspieszające podające do separatorów były wytworzone przez producenta separatorów optycznych. Doświadczeni dostawcy instalacji technologicznych są równocześnie producentami przenośników przyspieszających do separatorów optycznych. Prosimy zatem o wyjaśnienie czy Zamawiający dopuszcza, aby przenośniki przyspieszające zostały dostarczone przez producenta pozostałych przenośników wchodzących w skład instalacji, w sytuacji, gdy producent separatorów przewiduje i umożliwia ograniczenie własnego zakresu dostaw o te elementy, przy zapewnieniu, że nie będzie to miało negatywnego wpływu na prawidłowe działanie separatora optycznego? Należy podkreślić, iż producenci separatorów optycznych zakupują przenośniki przyspieszające u producentów specjalizujących się w produkcji przenośników, często tych którzy dostarczają instalacje technologiczne. Warto zwrócić uwagę, iż takie działanie może zapewnić również lepszą standaryzację części zużywających się i zamiennych dla przenośników oraz ich obsługę serwisową.

##### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

#### 64. Treść zapytania nr 64:

W OPZ w punkcie 2.4.8. w wymaganiach ogólnych dla wszystkich separatorów optycznych Zamawiający wymaga, aby separatory optyczne wyposażone w system docisku pneumatycznego posiadały funkcję włącz/wyłącz dla tego systemu. Analizując opisany przez Zamawiającego proces technologiczny, widzimy, że takie rozwiązanie w przypadku separatorów optycznych przeznaczonych do sortowania frakcji 3D nie ma podstaw, zarówno z punktu widzenia technologicznego i ekonomicznego. Separatory optyczne przewidziane do sortowania frakcji 3D pozwalają pracować z prędkością roboczą 3,5-4,0 m/s bez potrzeby stabilizacji frakcji na przenośniku przyspieszającym. Takie rozwiązanie jest standardowym rozwiązaniem stosowanym na największych instalacjach do sortowania odpadów, w tym również frakcji przestrzennej 3D. Biorąc pod uwagę wymagane minimalne przepustowości instalacji, maksymalne udziały frakcji 3D i wynikające z tego minimalne przepustowości poszczególnych separatorów optycznych przeznaczonych do sortowania poszczególnych frakcji 3D, można zrezygnować z zastosowania „docisku” stabilizującego strumień odpadów. Urządzenia te można zastąpić maszynami bez „docisku”, gdyż „docisk” nie jest konieczny dla zapewnienia wymaganych przepustowości czy jakości sortowanych frakcji, natomiast zastosowanie maszyn z „dociskiem” jedynie wpłynie na podwyższenie bez uzasadnienia kosztów inwestycji oraz eksploatacji. Warto w tym miejscu zwrócić uwagę na fakt, iż w wyniku planowanego wdrożenia systemu kaucyjnego udział frakcji przestrzennych 3D ulegnie obniżeniu. Dlatego zwracamy się z

zapytaniem do Zamawiającego czy widzi możliwość zastosowania separatorów bez „docisku” tam, gdzie jest to technologicznie uzasadnione bez uszczerbku dla całego procesu sortowania?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

**65. Treść zapytania nr 65:**

W OPZ m.in. na stronie 69 w Wymaganiach technicznych dla wszystkich separatorów optycznych Zamawiający używa określenia „czujniki multipleksowe” oraz „kamery rozpoznania koloru”. Jest to jedno z dostępnych rozwiązań na rynku. Innym powszechnie stosowanym rozwiązaniem służącym do identyfikacji poszczególnych rodzajów odpadów są czujniki NIR (bliskiej podczerwieni) do rozpoznawania rodzajów materiałów oraz czujniki VIS (światła widzialnego) do rozpoznawania kolorów materiałów. Wykluczenie możliwości zastosowania takiego rozwiązania nie ma technologicznego uzasadnienia. Jest to najczęściej stosowane rozwiązanie na świecie w przypadku separatorów optycznych dedykowanych do sortowania odpadów, w tym odpadów komunalnych, zapewniającym najwyższe parametry sortowania, przewyższające określone w OPZ poziomy wydzielenia i czystości poszczególnych frakcji materiałowych, jak również pozwalającym na zastosowanie systemu oświetlenia gwarantującego znaczące ograniczenie mocy zainstalowanej a w efekcie zużycia energii elektrycznej. Rozwiązanie to znalazło zastosowanie w kilku tysiącach separatorach optycznych oraz jest również najczęściej stosowanym rozwiązaniem w największych ostatnio zbudowanych zakładach, zarówno w Polsce, jak i na świecie. Wychodząc z założenia, że nie jest celowym działaniem Zamawiającego wykluczenie możliwości zaoferowania separatorów optycznych wykorzystujących tego typu rozwiązania, prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie separatorów optycznych, w których zostaną zastosowane czujniki NIR (bliskiej podczerwieni) do rozpoznawania rodzajów materiałów oraz czujniki VIS (światła widzialnego) do rozpoznawania kolorów materiałów, przy założeniu spełnienia pozostałych wymagań określonych w OPZ dla separatorów optycznych?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający dopuszcza zastosowanie rozwiązania służącego do rozpoznawania różnych materiałów oraz różnych kolorów wydzielanych materiałów w technologii czujników NIR – VIS, jako rozwiązania spełniającego funkcje wymagane przez Zamawiającego. Wykonawca ponosi odpowiedzialność ze zastosowane rozwiązanie technologiczne w zakresie spełnienia udzielonych gwarancji technologicznych.

**66. Treść zapytania nr 66:**

Zamawiający wymaga przedstawienia środków dowodowych dla poszczególnych urządzeń między innymi w postaci kart urządzeń wraz z ich parametrami (wg SWZ pkt. 6 podpunkt 1). Prosimy o informację czy Zamawiający zamierza opublikować wzór kart urządzeń czy też ich wykonanie pozostawia w gestii Wykonawcy?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający pozostawia wykonanie wzoru kart urządzeń w gestii Wykonawcy. Zamawiający informuje ponadto, iż w dniu 02.11.2023 r. dokonał modyfikacji treści SWZ w zakresie pkt. 6.1) SWZ.

**67. Treść zapytania nr 67:**

W odniesieniu do zdolności przerobowej opisanej w punkcie 1.1 w OPZ na stronie 9 czy Zamawiający dopuszcza możliwość sortowania niebieskiego i żółtego worka osobno przy utrzymaniu wymogu średnio 8,0 t/h, co pozwoliłoby na uzyskanie lepszych parametrów pracy instalacji, np. w zakresie strat papieru w frakcji 3D?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający dopuszcza możliwość sortowania niebieskiego i żółtego worka osobno przy utrzymaniu wymogu średnio 8,0 t/h i informuje, że zgodnie z OPZ modernizowana linia technologiczna ma być

również dostosowana do sortowania osobno monofrakcji kartonu/papieru (tzw. niebieskiego worka) i osobno monofrakcji tworzyw sztucznych (tzw. żółtego worka) uzyskanych z selektywnej zbiórki odpadów komunalnych.

#### **68. Treść zapytania nr 68:**

W opisie dotyczącym wymagań ogólnych dla separatorów optycznych w punkcie 2.4.8. OPZ znajduje się wymóg, aby czujnik separatora i układ oświetlenia był zabudowany w komorze separacyjnej nad przenośnikiem przyspieszającym. Pragniemy wyjaśnić, iż istnieją różne rozwiązania konstrukcyjne i technologie w sortowaniu optycznym. Prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie rozwiązania, gdzie czujnik separatora i układ oświetlenia oraz pozostałe elementy składowe skanera będą się znajdowały w zamkniętej obudowie zainstalowanej przed komorą separacyjną nad przenośnikiem przyspieszającym? Zamknięcie czujnika i źródeł światła w obudowie przed komorą separacyjną również chroni te elementy przed przedostawaniem się do środka pyłów i zabrudzeń oraz przed bezpośrednim dostępem ludzi, tym samym nie stanowi zagrożenia dla serwisu i obsługi i stanowi zabezpieczenie przed uszkodzeniami z zewnątrz powodując, że separatory zapewniają najwyższe dostępne parametry pracy oraz ich stabilność. To rozwiązanie znalazło zastosowanie w kilku tysiącach separatorach optycznych oraz są również najczęściej stosowanym rozwiązaniem w największych ostatnio zbudowanych zakładach, zarówno w Polsce, jak i na świecie. Wychodząc z założenia, że nie jest celowym działaniem Zamawiającego wykluczenie możliwości zaoferowania separatorów optycznych wykorzystujących tego typu rozwiązania, prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie separatorów optycznych, których czujniki znajdują się w niezależnej obudowie zamiast w komorze separacyjnej?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający wyraża zgodę na zastosowanie separatorów optycznych, których czujniki znajdują się w niezależnej obudowie zamiast w komorze separacyjnej.

#### **69. Treść zapytania nr 69:**

W OPZ Zamawiający wymaga prędkości pracy przenośnika w zakresie 2,0 – 3,3 m/s dla wszystkich separatorów. Jednocześnie w innej części OPZ Zamawiający wymaga, aby separatory optyczne wyposażone w system docisku pneumatycznego. System „docisku” ma za zadanie stabilizację strumienia odpadów na przenośniku w przypadku pracy z dużymi prędkościami, a przez to zapewnienie większych przepustowości w przypadku sortowania frakcji płaskich, lekkich tj. 2D. Dla tego typu separatorów optycznych celem jest praca z prędkością nawet do 5-6 m/s. Wymagany w OPZ zakres prędkości mieści się w zakresie standardowo stosowanym, wynoszącym do 4 m/s. Prosimy zatem o wyjaśnienie czy faktycznie Zamawiający wymaga, aby separatory optyczne z „dociskiem” pracowały w tak niskim zakresie prędkości?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający podtrzymuje wymóg, przy czym w OPZ Zamawiający określił minimalny wymagany zakres pracy przenośników.

#### **70. Treść zapytania nr 70:**

Wg wymagań OPZ wszystkie separatory optyczne mają mieć szerokość 2800 mm. Prosimy o wyjaśnienie, czy jeżeli z wykonanego bilansu masowego zaistnieje możliwość dostosowania szerokości separatorów optycznych, to przy zapewnieniu wymagań technologicznych, parametrów pracy: przepustowości, poziomów wydzielenia i czystości, Zamawiający dopuści zastosowanie separatorów optycznych o innej szerokości niż 2800 mm?

#### **Treść odpowiedzi:**

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

### 71. Treść zapytania nr 71:

Na str. 67 OPZ znajduje się wymóg „Wykonawca winien zapewnić wyposażenie niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania systemu sortującego. Długość przenośnika przyspieszającego winna być taka, aby minimalna odległość pomiędzy miejscem kontaktu odpadów z taśmą przenośnika, a miejscem detekcji wynosiła, co najmniej 6 000 mm”. Rozumiemy, że powyższy wymóg ma związek z koniecznością zapewnienia możliwości ustabilizowania się strumieni odpadów na przenośniku pomiędzy miejscem podawania odpadów na przenośnik a miejscem ich detekcji. W przypadku standardowych rozwiązań odległość ta wynosi do ok. 6000 mm, co jest jak najbardziej uzasadnione technologicznie. W przypadku separatorów optycznych wyposażonych w „docisk” tj. system stabilizacji strumienia odpadów, odległość ta jest krótsza i zostaje dostosowana właśnie do prawidłowego działania tego systemu stabilizacji. Prosimy zatem wyjaśnienie, czy Zamawiający wyraża zgodę na odstępstwo w przypadku separatorów optycznych wyposażonych w „docisk” - system stabilizacji strumień odpadów - od wyżej wymienionego wymogu dotyczącego „długości i odległości”, jako że nie ma on uzasadnienia i może mieć negatywny wpływ na stabilizację strumienia i zastosowanie przenośnika, gdzie wyżej wymieniona odległość jest mniejsza niż 6.000 mm?

#### Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie .

### 72. Treść zapytania nr 72:

W OPZ m.in. na stronie 71 zostały określone wymagania dotyczące zadań sortowania m.in. dla separatora optycznego NIR1. Wskazuje się, że zadaniem tego separatora ma być pozytywne wydzielenie folii, jednakże z uwagi na fakt, iż folia zawiera również inne rodzaje folii, jak m.in. folie PP, wielomateriałowe, biodegradowalne itd., prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający oczekuje faktyczne sortowania folii tzw. „mix” (pomimo braku możliwości jej wykorzystania w procesach recyklingu) czy też oczekuje sortowania folii PE mix czyli folii o różnych kolorach, lecz wykonanych z PE. Wyjaśnienie oraz właściwe zrozumienie oczekiwań Zamawiającego ma szczególne znaczenie w kontekście oceny efektywności sortowania separatorów optycznych w ramach oceny parametrów technicznych.

#### Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje, że paleta wyboru frakcji będzie na tyle szeroka, że pozwoli ona Zamawiającemu na wydzielenie takich rodzajów surowców, na które występuje aktualny popyt na rynku firm zajmujących się recyklingiem.

### 73. Treść zapytania nr 73:

Na stronie 75 OPZ Zamawiający przedstawia wymóg dotyczący sposobu sortowania papieru. Wskazuje się na potrzebę sortowania kartonu lub papieru. Celem ograniczenia możliwości interpretacyjnych związanych z zadaniami, czy szczegółową morfologią, uważamy za konieczne wyjaśnienie możliwości i specyfiki sortowania kartonu. W praktyce możliwe jest rozpoznanie kartonu brązowego a nie wszystkich rodzajów kartonów tzn. białych, zadrukowanych kolorem, lakierowanych. Tektura zaś o ile jest brązowa również sortowana jest razem z kartonem brązowym, podobnie jak brązowe torebki papierowe. Prosimy o potwierdzenie czy Zamawiający ma na myśli wydzielenie kartonu brązowego, tektury brązowej i brązowych torebek papierowych?

#### Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje, że paleta wyboru frakcji będzie na tyle szeroka, że pozwoli ona Zamawiającemu na wydzielenie takich rodzajów surowców, na które występuje aktualny popyt na rynku firm zajmujących się recyklingiem.

### 74. Treść zapytania nr 74:

W tym samym wymogu dotyczącym sortowania papieru, mając na uwadze specyfikę sortowania papieru i potrzeby rynku (recyklerów), prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający oczekuje w przypadku sortowania papieru zbieranego selektywnie (niebieski worek/pojemnik), aby układ separatorów

optycznych przewidziany do sortowania frakcji 2D (NIR1, NIR2 i NIR6) umożliwił sortowanie papieru w gatunku deinking?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający dopuszcza takie rozwiązanie, ale nie jest to warunek konieczny.

**75. Treść zapytania nr 75:**

Prosimy o wyjaśnienie jaka jest rezerwa mocy istniejącej stacji trafo oraz czy są w niej odpływy rezerwowe na zasilenie np. nowej stacji sprężarek?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający poniżej przedstawia opis obecnych rezerw zasilania elektrycznych Sortowni.

Zasilanie Sortowni odbywa się poprzez 4 transformatory 630KVA tzn:

- 1.Transformator TR 1
- 2.Transformator TR 2
- 3.Transformator TR 3
- 4.Transformator TR 4

Obecnie sieć N/N transformatorów TR3 oraz TR3 nie posiada rezerwowych pól do ewentualnego zasilania urządzeń lub nowych szaf sterowniczych.

Transformator TR1 w układzie sieci N/N posiada rezerwowe pola i tak:

- Pole nr 4 rezerwa z zabezpieczeniem 400A
- Pole nr 6 rezerwa z zabezpieczeniem 250A z podłączonym kablem 4x1202 wyprowadzonym naprzeciw rozdzielni rozdrabniacza nr 8 -obecnie zabezpieczony i wyłączony ( do zastosowania pod rozdzielnie lub szafę sterowniczą).
- Pole nr 8 rezerwa z zabezpieczeniem 250A

Transformator TR1 2 w układzie sieci N/N posiada rezerwowe pola i tak:

- Pole nr 7 rezerwa z zabezpieczeniem 400A.

Zasilanie rozdzielni głównej hala „B”

Zasilanie rozdzielni głównej jest zabezpieczone wyłącznikiem mocy 1600A obecnie dokonano pomiaru obciążeń na każdej fazie i stwierdzono :

- L1- ok 300A
- L2- ok 300A
- L3- ok 300A.

**76. Treść zapytania nr 76:**

Prosimy o udzielenie informacji jaki jest typ i przekrój linii zasilającej istniejące rozdzielnice AKPiA?

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że układ zasilania wydziału Sortowni i Odzysku odbywa się za pośrednictwem 4 szt. transformatorów tj: T1,T2,T3,T4. Obecnie głównym obiektem zasilającym urządzenia technologiczne jest rozdzielnia główna technologiczna RT4 zasilana z rozdzielni RN-3 z pola 2.1. Zamawiający dopuszcza na wniosek Wykonawcy możliwość odbycia dodatkowej wizji lokalnej hali sortowni po wcześniejszym telefonicznym uzgodnieniu terminu. Zamawiający informuje także iż wyznaczył na dzień 22.11.2023 r. dodatkową wizję lokalną. Szczegółowe informacje zostały zamieszczone na stronie internetowej prowadzonego postępowania.

**77. Treść zapytania nr 77:**

W nawiązaniu do punktu 2.4.1.1 Przenośniki taśmowe i zapisem: "Wykonawca w zależności od transportowanego materiału oraz funkcji przenośnika winien dokonać doboru przenośników wykonanych jako kombinowane krążnikowo-ślizgowe w zakresie górnego biegu taśmy."

Prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający miał na myśli, iż wykonawca dokona wyboru przenośników krążnikowych lub ślizgowych czy też nie i wg. Zamawiającego ma zastosować wyłącznie przenośniki kombinowane krążnikowo-ślizgowe?



W przypadku przenośników krążnikowo-ślizgowych ich zastosowanie w kabinach sortowniczych jako taśmociągi sortownicze oraz w jako taśmy przyspieszające do separatorów opto-pneumatycznych NIR jest rozwiązaniem niestosowanym i rozwiązanie takie byłoby prototypowe. Jeśli chodzi o dobór taśmociągów ich budowa dostosowana jest do transportowanego materiału. I tak w przypadku frakcji drobnej (do 40-80 mm) stosuje się jako właściwe taśmociągi krążnikowe w celu ograniczenia zużycia powierzchni ślizgowych przez drobny materiał na który odporne są rolki. Taśmociągi ślizgowe skutecznie stosowane są dla frakcji średniej i gabarytowej po sicie. Samo użycie taśmociągów kombinowanych kraźnikowo-ślizgowych do wszelkich rodzajów materiału nie jest zalecane ze względu na ich trudną eksploatację i czyszczenie. Utrudnienie wynika z trudnego dostępu do rolek pod taśmą umieszczonych między blachami taśmociągu. Dochodzi wtedy do zatarcia się rolek i uszkodzeń taśmy. Problem ten nie występuje w przypadku taśmociągów ślizgowych gdzie dostęp taki nie jest konieczny czy w przypadku taśmociągów rolkowych gdzie nie występują blachy między rolkami co ułatwia dostęp i konserwację rolek.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, że punkt 2.4.1.1 dokumentu o nazwie „2023-10-22-OPZ MPGK Katowice OPZ” dotyczy przenośników taśmowych transportujących odpady pomiędzy poszczególnymi urządzeniami linii technologicznej i w tym przypadku należy zastosować przenośniki kombinowane kraźnikowo-ślizgowe. Zapis ten nie dotyczy przenośników opisanych w punktach od 2.4.1.2 do 2.4.1.6 ww. dokumentu.

**78. Treść zapytania nr 78:**

Zgodnie z zapisami dokumentu p.t. "Formularz kalkulacja ceny oferty" Zamawiający przewiduje zapłatę 15% wynagrodzenia za etap VI dopiero po opracowaniu dokumentacji umożliwiającej uzyskanie zmiany Pozwolenia Zintegrowanego dla zmodernizowanej instalacji Zamawiającego oraz uzyskaniu w imieniu Zamawiającego Pozwolenia Zintegrowanego dla zmodernizowanej instalacji. Jednakże Wykonawca zwraca uwagę, że nie ma żadnego wpływu na uzyskanie w/w decyzji i Zamawiający nie powinien warunkować wypłaty tak dużej części wynagrodzenia od zupełnie niezależnej i w dużym stopniu uznaniowej decyzji urzędniczej, która może być wydana w nieokreślonym terminie. W związku z tym Wykonawca prosi o usunięcie wymogu uzyskania Pozwolenia Zintegrowanego i pozostawienie w tym etapie jedynie wymogu opracowania kompletnej dokumentacji umożliwiającej uzyskanie zmiany Pozwolenia Zintegrowanego.

**Treść odpowiedzi:**

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść Załącznika nr 7 SWZ Formularz kalkulacji ceny oferty (Etap VI). Otrzymuje on nowe brzmienie:

„1. Opracowanie dokumentacji umożliwiającej uzyskanie zmiany Pozwolenia Zintegrowanego dla zmodernizowanej instalacji Zamawiającego,

2. Uzyskanie w imieniu Zamawiającego Pozwolenia Zintegrowanego dla zmodernizowanej instalacji. *(Wartość Etapu VI nie może być niższa 5 % ceny oferty brutto)*”

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w zakresie wymogu uzyskania przez Wykonawcę Pozwolenia Zintegrowanego.

Wykonawcy w złożonych ofertach zobowiązani są uwzględnić treść udzielonych przez Zamawiającego odpowiedzi oraz treść dokonanych przez Zamawiającego modyfikacji treści SWZ.