

ZP/ZZO/28/2021

Nowy Dwór, 05.01.2022 r.

Wszyscy Wykonawcy

Dotyczy sprawy ZP/ZZO/28/2021

Zgodnie z art. 135 ust. 2 Ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych Zakład Zagospodarowania Odpadów Nowy Dwór Sp. z o.o., Nowy Dwór 35, 89-620 Chojnice w oparciu o złożone wnioski udziela wyjaśnień treści SWZ dotyczących ogłoszonego dnia 03.12.2021 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej nr 2021/S 235-616491 przetargu nieograniczonego na zadanie pod nazwą: „Dostawa i montaż linii technologicznej wraz z zaprojektowaniem i budową hali sortowni, infrastruktury towarzyszącej, ścieżki edukacyjnej oraz przebudową i rozbudową istniejącego placu na odpady budowlane z przeznaczeniem na plac na bioodpady i polepszacz glebowy, w ramach projektu pn. "Rozbudowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów Nowy Dwór Sp. z o.o." w zakresie postawionych we wnioskach zapytań:

Pytanie 1.

Na podstawie § 9 ust. 4 pkt 2 rozporządzenia ministra rozwoju, pracy i technologii z dnia 23 grudnia 2020 r. w sprawie podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy, Wykonawca zwraca się z wnioskiem o zmianę określonego przez Zamawiającego warunku zdolności technicznej i zawodowej:

- a) zrealizował **w okresie ostatnich trzech lat** przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem (dla każdej z w/w dostaw) było wykonanie dokumentacji techniczno-technologicznej, dostawa, montaż i rozruch linii technologicznej, tj. instalacji do sortowania odpadów komunalnych, z wydzielaniem automatycznym (tj. za pomocą separatorów optycznych, balistycznego, metali żelaznych i nieżelaznych) do wydzielenia co najmniej frakcji surowcowych takich jak tworzywa sztuczne, papier i metali żelaznych i nieżelaznych kierowanych do odzysku materiałowego (recyklingu) oraz sortowaniem manualnym (doczyszczanie) oraz prasą belującą umożliwiającą prasowanie frakcji materiałowych, z których co najmniej jedna linia technologiczna miała wydajność co najmniej 15 000 Mg/rok odpadów komunalnych oraz co najmniej 7 Mg/godz. odpadów. Dopuszcza się wykazanie zrealizowanej instalacji do sortowania odpadów zarówno w ramach wykonania nowej linii sortowniczej, jak i w ramach modernizacji i rozbudowy istniejącej instalacji do sortowania odpadów.
- b) zrealizował w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem była dostawa, montaż, dobór i optymalizacja parametrów pracy separatorów optycznych, włączając tworzenie źródłowego oprogramowania separatorów optycznych dostosowanego do potrzeb wynikających ze specyfikacji instalacji, oraz przeprowadzenie rozruchów urządzeń z potwierdzeniem zakładanej efektywności (skuteczność wydzielenia i czystości) sortowania danej frakcji materiałowej wynoszącej min. 80%, zakończone uruchomieniem, stanowiących wyposażenie instalacji do sortowania odpadów komunalnych, przeznaczonych do sortowania frakcji surowcowych za pomocą minimum 5 separatorów optycznych. Uwaga: Poprzez instalacje sortowania odpadów komunalnych rozumie się zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu (zgodnie z art. 3

- pkt 6 lit. b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska; t.j. Dz.U. 2021, poz. 1973).
- c) zrealizował w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie, co najmniej jedną inwestycję dotyczącą obiektu przemysłowego w formule zaprojektuj i wybuduj lub niezależnie zaprojektował i zbudował w ramach dwóch odrębnych umów w/w obiekt (obiekty) przemysłowe, o wartości inwestycji lub łącznej wartości dla obu umów nie mniejszej niż 7 000 000 złotych brutto,
 - d) dysponuje co najmniej wymienionymi w Rozdziale V pkt. 1 ppkt 4) lit. d) SWZ osobami, które będą realizować przedmiot zamówienia.

na następujący

- a) zrealizował **w okresie ostatnich sześciu lat** przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem (dla każdej z w/w dostaw) było wykonanie dokumentacji techniczno-technologicznej, dostawa, montaż i rozruch linii technologicznej, tj. instalacji do sortowania odpadów komunalnych, z wydzieleniem automatycznym (tj. za pomocą separatorów optycznych, balistycznego, metali żelaznych i nieżelaznych) do wydzielenia co najmniej frakcji surowcowych takich jak tworzywa sztuczne, papier i metali żelaznych i nieżelaznych kierowanych do odzysku materiałowego (recyklingu) oraz sortowaniem manualnym (doczyszczanie) oraz prasą belującą umożliwiającą prasowanie frakcji materiałowych, z których co najmniej jedna linia technologiczna miała wydajność co najmniej 15 000 Mg/rok odpadów komunalnych oraz co najmniej 7 Mg/godz. odpadów. Dopuszcza się wykazanie zrealizowanej instalacji do sortowania odpadów zarówno w ramach wykonania nowej linii sortowniczej, jak i w ramach modernizacji i rozbudowy istniejącej instalacji do sortowania odpadów.
- b) zrealizował w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie, co najmniej jedną inwestycję dotyczącą obiektu przemysłowego w formule zaprojektuj i wybuduj lub niezależnie zaprojektował i zbudował w ramach dwóch odrębnych umów w/w obiekt (obiekty) przemysłowe, o wartości inwestycji lub łącznej wartości dla obu umów nie mniejszej niż 7 000 000 złotych brutto,
- c) dysponuje co najmniej wymienionymi w Rozdziale V pkt. 1 ppkt 4) lit.
- d) SWZ osobami, które będą realizować przedmiot zamówienia.

Wykonawca uzasadnia swój wniosek w ten sposób, że skoro Zamawiający oczekuje, aby wykonawca zrealizował co najmniej 2 dostawy, to dla zapewnienia odpowiedniego poziomu konkurencyjności zasadne jest, aby wydłużyć okres przed upływem terminu składania ofert, w ciągu którego dostawy te miały zostać zrealizowane. Przedmiotem zamówienia jest dostawa wysoce specjalistycznej instalacji do sortowania odpadów, zaś sformułowany przez Zamawiającego warunek zawiera wysokie parametry wydajności takiej instalacji. Powoduje to, że nawet podmioty profesjonalnie i od długiego czasu zajmujące się dostawą instalacji tego rodzaju (jak wykonawca występujący z niniejszym wnioskiem) mogą nie być w stanie wylegitymować się spełnieniem określonego warunku w krótkim czasie ostatnich 3 lat. Wynika to także z tego, że w ciągu każdego roku tego rodzaju instalacji o podobnych parametrach zamawia się w Polsce ok. 3-4. Mając na uwadze, że rynek potencjalnych wykonawców także obejmuje co najmniej kilka podmiotów zdolnych do wykonania takiego zamówienia nie można wykluczyć sytuacji, w której akurat w ostatnich 3 latach taki wykonawca potencjalnie zdolny do wykonania zamówienia miał np. tylko jedną realizację tego rodzaju, a w dłuższym okresie byłby już w stanie wykazać się wymaganym przez Zamawiającego doświadczeniem. Dla zwiększenia konkurencyjności i przejrzystości postępowania przetargowego prosimy o usunięcie zapisu o obowiązku udokumentowania stworzenia źródłowego oprogramowania separatorów optycznych, gdyż oprogramowanie takie tworzy tylko producent separatorów optycznych, a nie wykonawca i projektant linii technologicznej. Alternatywnie wykonawca zwraca się z wnioskiem o zmianę warunku na następujący:

- a) zrealizował w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej jedną dostawę, której przedmiotem było wykonanie dokumentacji techniczno-technologicznej, dostawa, montaż i rozruch linii technologicznej, tj. instalacji do sortowania odpadów komunalnych, z wydzielaniem automatycznym (tj. za pomocą separatorów optycznych, balistycznego, metali żelaznych i nieżelaznych) do wydzielenia co najmniej frakcji surowcowych takich jak tworzywa sztuczne, papier i metali żelaznych i nieżelaznych kierowanych do odzysku materiałowego (recyklingu) oraz sortowaniem manualnym (doczyszczanie) oraz prasą belującą umożliwiającą prasowanie frakcji materiałowych, przy czym linia technologiczna miała wydajność co najmniej 15 000 Mg/rok odpadów komunalnych oraz co najmniej 7 Mg/godz. odpadów. Dopuszcza się wykazanie zrealizowanej instalacji do sortowania odpadów zarówno w ramach wykonania nowej linii sortowniczej, jak i w ramach modernizacji i rozbudowy istniejącej instalacji do sortowania odpadów. b) zrealizował w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie, co najmniej jedną inwestycję dotyczącą obiektu przemysłowego w formule zaprojektuj i wybuduj lub niezależnie zaprojektował i zbudował w ramach dwóch odrębnych umów w/w obiekt (obiekty) przemysłowe, o wartości inwestycji lub łącznej wartości dla obu umów nie mniejszej niż 7 000 000 złotych brutto, c) dysponuje co najmniej wymienionymi w Rozdziale V pkt. 1 ppkt 4) lit. d) SWZ osobami, które będą realizować przedmiot zamówienia.

Należy bowiem mieć na uwadze, że postawienie warunku wykonania co najmniej dwóch instalacji do sortowania odpadów o wysokich parametrach wydajności na rynku, na którym rocznie tego rodzaju instalacji wykonuje się najwyżej kilka może z opisanych już wyżej względów ograniczać konkurencyjność. Wykonawca jest świadomy, że dotychczasowe orzecznictwo Krajowej Izby Odwoławczej dopuszcza formułowanie warunku zdolności technicznej i zawodowej w ten sposób, że wymaga się wykazania przez wykonawcę zrealizowaniem kilku dostaw, ale należy to czynić w tym celu, żeby wyeliminować wykonawców, którzy dotychczas zrealizowali jedną dostawę niejako „przy okazji” innej działalności, której prowadzeniem zajmują się w sposób stały i zorganizowany. Należy jednak zwrócić uwagę, że przy tak specjalistycznej dostawie o wysokich parametrach jakościowych i w dodatku na rynku ograniczonym popytowo realizacja więcej niż jednego zamówienia w relatywnie krótkim okresie 3 letnim nie musi być regułą, nawet dla podmiotów wyspecjalizowanych, jakim jest wykonawca składający niniejszy wniosek.

Mając powyższe na uwadze prosimy o uwzględnienie naszego wniosku w jednej ze wskazanych alternatyw, jednocześnie wskazując, że jego nieuwzględnienie w sposób niewątpliwy ograniczy konkurencję w sposób nadmierny, co zawsze odbywa się ze szkodą dla samego Zamawiającego.

Odpowiedź na pytanie nr 1:

Zamawiający dokonuje zmiany rozdziału V ust. 1, pkt. 4) od lit. a do lit.c włącznie na następujący:

- a) zrealizował w okresie ostatnich siedmiu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem (dla każdej z w/w dostaw) było wykonanie dokumentacji techniczno-technologicznej, dostawa, montaż i rozruch linii technologicznej, tj. instalacji do sortowania odpadów komunalnych, z wydzielaniem automatycznym (tj. za pomocą separatorów optycznych, balistycznego, metali żelaznych i nieżelaznych) do wydzielenia co najmniej frakcji surowcowych takich jak tworzywa sztuczne, papier i metali żelaznych i nieżelaznych kierowanych do odzysku materiałowego (recyklingu) oraz sortowaniem manualnym

(doczyszczanie) oraz prasą belującą umożliwiającą prasowanie frakcji materiałowych, z których co najmniej jedna linia technologiczna miała wydajność co najmniej 15 000 Mg/rok odpadów komunalnych oraz co najmniej 7 Mg/godz. odpadów.

Dopuszcza się wykazanie zrealizowanej instalacji do sortowania odpadów zarówno w ramach wykonania nowej linii sortowniczej, jak i w ramach modernizacji i rozbudowy istniejącej instalacji do sortowania odpadów.

- b) zrealizował w okresie ostatnich siedmiu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem była dostawa, montaż, dobór i optymalizacja parametrów pracy separatorów optycznych, włączając tworzenie źródłowego oprogramowania separatorów optycznych dostosowanego do potrzeb wynikających ze specyfiki instalacji, oraz przeprowadzenie rozruchów urządzeń z potwierdzeniem zakładanej efektywności (skuteczność wydzielenia i czystości) sortowania danej frakcji materiałowej wynoszącej min. 80%, zakończone uruchomieniem, stanowiących wyposażenie instalacji do sortowania odpadów komunalnych, przeznaczonych do sortowania frakcji surowcowych za pomocą minimum 4 separatorów optycznych.

Uwaga:

Poprzez instalacje sortowania odpadów komunalnych rozumie się zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu (zgodnie z art. 3 pkt 6 lit. b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska; t.j. Dz.U. 2021, poz. 1973).

- c) zrealizował w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie, co najmniej jedną inwestycję dotyczącą obiektu przemysłowego w formule zaprojektuj i wybuduj lub niezależnie zaprojektował i zbudował w ramach dwóch odrębnych umów w/w obiekt (obiekty) przemysłowe, o wartości inwestycji lub łącznej wartości dla obu umów nie mniejszej niż 7 000 000 złotych brutto,”

Pytanie 2.

Wykonawca, na podstawie art. 135 ust. 1 PZP, zwraca się do Zamawiającego z pytaniem, czy Zamawiający odejście od zastrzeżenia obowiązku osobistego wykonania niektórych zadań (rozdział III pkt 9.7 SWZ) na rzecz wprowadzenia w SWZ, w tym we wzorze umowy obowiązku montażu i rozruchu linii technologicznej przez dostawcę linii technologicznej, który spełnia warunki udziału w postępowaniu, o których mowa w rozdziale V pkt 1 ppkt 4 lit. a i b SWZ? Proponowana zmiana w pełni zabezpiecza interes Zamawiającego i odpowiada realiom rynkowym, ponieważ powoduje, że dostawa i montaż linii technologicznej zostaną zrealizowane przez podmiot profesjonalny, o wymaganym poziomie wiedzy i doświadczenia, a jednocześnie otwiera dostęp do zamówienia, zwiększając poziom jego konkurencyjności.

Zgodnie z rozdziałem III pkt 9 ppkt 7 SWZ oraz § 13 ust. 1 Wzoru umowy (Załącznik nr 7 do SWZ) Zamawiający zastrzega obowiązek osobistego wykonania przez Wykonawcę ubiegającego się o udzielenie zamówienia kluczowych zadań tj.:

- a) przeprowadzenie montażu zasadniczych części składowych linii technologicznej sortowni odpadów, tj. rozrywarki, przenośników, sita bębnowego, separatora balistycznego, separatorów optycznych, separatorów metali żelaznych i nie żelaznych, konstrukcji wsporczych, prasy, podestów oraz powiązanie technologiczne wszystkich urządzeń wchodzących w zakres linii sortowniczej

pod kierunkiem kierownika montażu wskazanego w wykazie osób jako kluczowy personel dedykowany do realizacji przedmiotu zamówienia,

- b) przeprowadzenie rozruchów (zarówno mechanicznego, jak i technologicznego) linii technologicznej pod kierunkiem specjalisty ds. rozruchów wskazanego w wykazie osób jako kluczowy personel dedykowany do realizacji przedmiotu zamówienia oraz przy udziale wyznaczonych pracowników Zamawiającego i Inspektora Nadzoru Inwestorskiego.

Konsekwencją powyższego zastrzeżenia jest m.in. brak możliwości powołania się na zasoby innych podmiotów w celu wykazania spełnienia warunków udziału w postępowaniu (art. 118 PZP).

Wykonawca pragnie zwrócić uwagę na szczególną specyfikę zamówienia, która wynika z połączenia szeregu skomplikowanych robót budowlanych obejmujących m.in. zaprojektowanie i budowę budynku (hali sortowni) z dostawą i montażem linii technologicznej. Zastrzeżenie obowiązku osobistego wykonania zadań przez wykonawcę, w przypadku wykonawców posiadających specjalistyczne doświadczenie w budowie obiektów gospodarki odpadami w istocie wymusza wykonanie zamówienia w formule konsorcjum. Wykonawcy robót budowlanych zainteresowani uzyskaniem zamówienia będą bowiem mogli złożyć wyłącznie ofertę wspólną z wykonawcami będącym dostawcami linii technologicznej. Taki stan rzeczy premiuje dostawców technologii, ponieważ w odniesieniu do tych podmiotów Zamawiający nie zastrzegł obowiązku osobistego wykonania robót budowlanych (np. zaprojektowania i budowy hali sortowni).

Nie dokonując oceny zasadności ww. zastrzeżenia osobistego wykonania niektórych zadań w kontekście ustawowych przesłanek, Wykonawca pragnie zwrócić uwagę, że z uwagi na opisaną powyżej specyfikę zamówienia (połączenie dwóch rodzajów zamówień) przedmiotowe zastrzeżenie jest niekorzystne dla Zamawiającego, bowiem wydatnie ogranicza poziom konkurencyjności postępowania i ingeruje w przyjęte na rynku zasady współpracy ukształtowane na przestrzeni ostatnich kilkunastu lat pomiędzy wykonawcami robót budowlanych i dostawcami linii technologicznej. W branży budowlanej obiektów gospodarki odpadami działa wiele specjalistycznych podmiotów posiadających doświadczenie w realizacji podobnych zamówień przy wykorzystaniu dostawców linii technologicznej jako podwykonawców. Dostawa linii technologicznej w ramach budowy obiektów gospodarki odpadami i budowa takich obiektów są ze sobą immanentnie połączone. W procesie inwestycyjnym dla powodzenia całości wymagana jest umiejętna i dobra współpraca dostawcy linii technologicznej z wykonawcą robót budowlanych. Podobnie jak żaden dostawca linii technologicznej nie wykonuje osobiście robót budowlanych, tak żaden wykonawca robót budowlanych nie wykonuje osobiście dostawy linii technologicznej. Nawet jeżeli podmioty te formalnie posiadają wymagane w SWZ doświadczenie, to nabyły je dzięki wspólnej realizacji zadań, które cechuje wyraźny i faktyczny podział wykonywanego zakresu na roboty budowlane i dostawę linii technologicznej.

Odpowiedź na pytanie nr 2:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę SWZ w zakresie objętym pytaniem.

Pytanie 3.

W nawiązaniu do zapisów SWZ pkt. V.1.4.c, gdzie wskazane doświadczenie ma dotyczyć "obiektu przemysłowego", prosimy o potwierdzenie, że pod wskazanym pojęciem zamawiający rozumie również obiekty związane z zagospodarowaniem odpadów na zakładach zagospodarowania odpadów (m.in.

sortownie, kompostownie). Taka interpretacja pozostaje ściśle związana z przedmiotem niniejszego zamówienia.

Odpowiedź na pytanie nr 3:

Zamawiający potwierdza, że pod pojęciem „obiektu przemysłowego” rozumie również obiekty związane z zagospodarowaniem odpadów na zakładach zagospodarowania odpadów (m.in.: sortownie, kompostownie), pod warunkiem wykonania w formule zaprojektuj i wybuduj lub niezależnego zaprojektowania i zbudowania w ramach dwóch odrębnych umów w/w obiektu/ów przemysłowych, o wartości inwestycji lub łącznej wartości dla obu umów (kontrakt na projektowanie + kontrakt na budowę) nie mniejszej niż 7 000 000 złotych brutto.

Pytanie 4.

Prosimy o zmianę terminu złożenia ofert z dnia 05/01/2021 na 21/01/2022.

Uzasadnienie :

W dniu 03.12.2021 Zamawiający opublikował Ogłoszenie o ww. zamówieniu i określił termin złożenia ofert na dzień 05.01.2021.

Termin ten oznacza, że wykonawcy na przygotowanie ofert mają jedynie 21 dni roboczych, a biorąc pod uwagę okres świąteczno–noworoczny i związane z nim coroczne przerwy świąteczne w przedsiębiorstwach pomiędzy świętami i nowym rokiem, realny czas na przygotowanie oferty wyniesie maksymalnie 16 dni roboczych.

Czas ten na tak złożone Zadanie do wykonania obejmujące zarówno dostawę technologii, jak i roboty budowlane jest absolutnie niewystarczający do zapoznania się najpierw z całością obszernej specyfikacji technicznej, zebraniem ofert poddostawców, a następnie na tej bazie przygotowania kompleksowej interesującej oferty.

Mając na uwadze konkretne korzyści Zamawiającego wynikające z woli otrzymania jak największej ilości konkurencyjnych ofert doświadczonych wykonawców, niniejszym wnosimy o zmianę terminu składania zgodnie z wyżej wymienioną propozycją.

Odpowiedź na pytanie nr 4:

Zamawiający dokonał zmiany terminu składania ofert na 19.01.2022 r.

Pytanie 5.

Prosimy o wyjaśnienie, czy postawiony wymóg w pkt V.1.4).a) SWZ należy zrozumieć iż Zamawiający poprzez postawione wymaganie w tym warunku stosując zapisy w liczbie mnogiej „separatorów optycznych” oraz „tworzywa sztuczne” oczekuje dwóch dostaw referencyjnych, w których automatyczne wydzielenie frakcji materiałowych następowało przez więcej niż jeden separator optyczny ? Czy poprzez adekwatność do pozostałych zapisów wymagań zdolności technicznej i zawodowej tj. wymagań określonych w pkt V.1.4).b) oraz w pkt V.1.4).d).9 SWZ należy rozumieć, że wymagane doświadczenie w pkt V.1.4).a) SWZ również odnosi się do co najmniej 5 separatorów optycznych w każdej z dostaw referencyjnej ?

Odpowiedź na pytanie nr 5:

Tak, Zamawiający oczekuje dwóch dostaw referencyjnych, w których automatyczne wydzielenie frakcji materiałowych następowało przez więcej niż jeden separator optyczny, oraz poprzez adekwatność do

pozostałych zapisów wymagań zdolności technicznej i zawodowej tj. wymagań określonych w pkt V.1.4).b) oraz w pkt V.1.4).d).9 SWZ, Zamawiający wymaga doświadczenia w pkt V.1.4).a) SWZ odnoszącego się do co najmniej 4 separatorów optycznych w każdej z dostaw referencyjnych.

Pytanie 6.

Czy Zamawiający określając w punkcie V.1.4).a) SWZ przepustowość instalacji roczną oraz godzinową ma na myśli odpady komunalne pochodzące z selektywnej zbiórki, czyli zgodnie i adekwatnie do przedmiotu zamówienia? Czy też wykonawca może wykazać dostawy dla innych obojętnie jakich odpadów komunalnych, tj. np. dla odpadów zmieszanych, tj. dla odpadów o dużo większym ciężarze nasypowym i znacznie mniejszym udziale frakcji surowcowych stanowiący duży udział objętościowy w odpadach pochodzących ze zbiórki selektywnej, czyli innych niż te dla których ma być wykonana linia sortownicza?

Odpowiedź na pytanie nr 6:

Zamawiający uzna za spełnienie wymagań Zamawiającego dla wykonania dostaw dla przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych, jak również dla odpadów zbieranych selektywnie, pod warunkiem spełnienia pozostałych wymagań

Pytanie 7.

Zamawiający w treści opisu przedmiotu zamówienia formułuje wymagania dotyczące m.in. przepustowości linii sortowniczej (jako pełnego układu technologicznego) jak również dla poszczególnych urządzeń (separatorów). Wymagana przepustowość dla całej linii sortowniczej nie jest możliwa do uzyskania przy zastosowaniu urządzeń o parametrach wymaganych przez Zamawiającego. Istniejące dwa sposoby urealnienia i zapewnienia spójności w zapisach OPZ:

- a. Urealnienie wymaganej przepustowości dla całej linii m.in. na str. 3 i 54 OPZ do następujących poziomów: min. 5 Mg/h dla odpadów tworzywowych o gęstości ok. 60-90 kg/m³ lub min. 9 Mg/h dla odpadów papieru o gęstości ok. 100-150 kg/m³
- b. Dostosowanie układu technologicznego i parametrów urządzeń do wymaganej jednak przez Zamawiającego przepustowości min. 8 Mg/h dla odpadów tworzywowych, co jednakże będzie wiązało się ze znaczącym zwiększeniem zakresu liczby oraz parametrów urządzeń sortujących.

ALBO

Analizując jednak wymagania Zamawiającego dotyczące rocznej przepustowości instalacji tj. 16.500 Mg/rok oraz zakładanego czasu pracy (2 zmiany), jak również wymóg wysokiej przepustowości dla sortowania papieru (min. 9 Mg/h), która jest realna przy wymaganym zakresie i parametrach urządzeń sortujących, wydaje się, że nie zachodzi potrzeba utrzymywania tak wysokiej wymaganej przepustowości godzinowej dla odpadów tworzyw sztucznych, bowiem również przy wydajności 5 Mg/h dla odpadów tworzyw zostaną spełnione przepustowości roczne, a ewentualną sezonowość spływu odpadów można wyrównywać przepustowością dla przetwarzania odpadów papieru (min. 9 Mg/h) czy też czasem pracy, gdyż realnie papier może być nawet sortowany z większą wydajnością godzinową, a tym samym pojawi się budżet czasu dla odpadów tworzywowych.

Utrzymanie tak wysokiej wymaganej przepustowości dla tworzyw sztucznych (tj. min. 8 Mg/h) będzie powodowało niewspółmierny wzrost kosztów wykonania całej inwestycji, co może nie jest celowe. Kierując się dążeniem do optymalizacji wydatkowania środków publicznych proponujemy i wnioskujemy o urealnienie wymaganej przepustowości dla całej linii m.in. na str. 3 i 54 OPZ do następujących poziomów: min. 5 Mg/h dla odpadów tworzywowych o gęstości ok. 60-90 kg/m³ oraz utrzymanie

minimalnej przepustowości dla odpadów papieru na wymaganym przez Zamawiającego poziomie, tj. min. 9 Mg/h dla odpadów papieru o gęstości ok. 100-150 kg/m³:

Odpowiedź na pytanie nr 7:

Zamawiający dokonał następującej zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ:

Zamawiający zmienia wymagania i uzna wykonanie linii sortowniczej za prawidłowo wykonaną przy spełnieniu przepustowości:

- min. 5 Mg/h dla odpadów tworzywowych o gęstości ok. 60-90 kg/m³, oraz
- min. 9 Mg/h dla odpadów papieru o gęstości ok. 100-150 kg/m³

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 8.

Na str. 8-10 OPZ Zamawiający wymienia frakcje materiałowe 3D do wydzielenia w wyniku procesu sortowania, przy czym: przez separator S5 mają być wydzielone 2 frakcje materiałowe, przez separator S6 mają być wydzielone 3 frakcje surowcowe, a przez separator S7 mają być wydzielone 3 frakcje surowcowe, przy czym 2 z nich mają być wydzielane manualnie w kabinie sortowniczej. Z kolei na str. 18 OPZ Zamawiający wymaga wydzielenia za pomocą separatorów min. 7 frakcji surowcowych 3D. Są to wymagania niespójne, a dodatkowo niespójne są wymagania dla samego układu separatorów 3D, dla których – dla pozycji S5 i S6 – wymaga się dzielenia na 2 części, a dla S7 – na 3 części. Prosimy o ujednoczenie wymagań w zakresie sortowania tworzyw 3D. Proponujemy następujące i czytelne rozwiązanie: Jeżeli wymaganiem Zamawiającego jest uzyskanie 8 frakcji materiałowych 3D, z czego 2 z tych frakcji mają być wydzielone ręcznie w kabinie i a 6 pozostałych ma być wydzielone automatycznie, a z kolei Zamawiający wymaga zastosowania 3 separatorów optycznych 3D, wówczas każdy z separatorów powinien wydzielać automatycznie po 2 frakcje materiałowe (w celu uzyskania łącznie 6 frakcji materiałowych 3D wydzielanych automatycznie), a dodatkowe 2 frakcje materiałowe 3D powinny być wydzielane ręcznie w kabinie sortowniczej 3D z pozostałości po sortowaniu lub też z frakcji materiałowych wydzielanych automatycznie przez separatory S5, S6 i S7, przy czym Użytkownik winien mieć możliwość wyboru wariantu pracy w trakcie eksploatacji z poziomu sterowania linią sortowniczą, a Wykonawca powinien zapewnić odpowiednie rozwiązania technologiczne.

Reasumując prosimy o ujednoczenie zapisów dotyczących wymagań sortowania tworzyw 3D, np. z uwzględnieniem proponowanych powyżej sprawdzonych rozwiązań technologicznych, których zastosowania wymaga Zamawiający na str. 46 OPZ.

Odpowiedź na pytanie nr 8:

Zamawiający dokonał następującej zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ:

Zamawiający zmienia wymagania i oczekuje wydzielenie 8 frakcji materiałowych 3D, z czego 2 z tych frakcji mają być wydzielone ręcznie w kabinie a 6 pozostałych ma być wydzielone automatycznie i doczyszczana w kabinie. Zamawiający uzna za prawidłowo wykonany Przedmiot zamówienia przy alternatywnym rozwiązaniu technologicznym, tj.: zastosowania 3 separatorów optycznych 3D i wydzielaniu przez każdy z separatorów automatycznie po 2 frakcje materiałowe, oraz wydzielenie manualne 2 frakcje materiałowe 3D w kabinie sortowniczej 3D z pozostałości po sortowaniu. Zamawiający oczekuje zaprojektowania i wykonania linii sortowniczej z możliwością wyboru wariantu

pracy w trakcie eksploatacji z poziomu sterowania linią sortowniczą.

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Dodatkowo informujemy, iż na stronie 46 OPZ nie znajdują się zapisy dotyczące wymagań sortowania tworzyw 3D.

Pytanie 9.

Zamawiający wymaga doczyszczania metali żelaznych frakcji 40-340 w kabinie sortowniczej, a z kolei metale żelazne frakcji 0-40 mają trafić bezpośrednio do kontenera metali żelaznych bez doczyszczania. Takie rozwiązanie jest oczywiście możliwe, ale spowoduje, że metale żelazne (0-40 i 40-340) będą trafiły do osobnych kontenerów, a ponadto metale 0-40 pozostaną niedoczyszczone. Proponujemy stosowane w podobnych przedsięwzięciach połączenie metali 0-40 z metalami 40-340 i ich łączne skierowanie do kabiny doczyszczania metali, skąd następnie po doczyszczeniu trafią do jednego wspólnego kontenera 2m³ przeznaczonego dla metali żelaznych. Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający podtrzymuje własne wymagania w zakresie doczyszczania metali żelaznych 0-40 (brak doczyszczania) i 40-340 (doczyszczanie w kabinie), czy też jednak oczekuje doczyszczania wszystkich metali żelaznych w kabinie zgodnie z powyższą propozycją oraz zgodnie z praktyką na wszystkich zakładach/liniach gdzie doczyszczanie metali jest realizowane oraz zgodnie z poprawnością technologiczną.

Odpowiedź na pytanie nr 9:

Zamawiający dopuszcza połączenie metali 0-40 z metalami 40-340 i ich łączne skierowanie do kabiny doczyszczania metali, skąd następnie po doczyszczeniu trafią do jednego wspólnego kontenera 2m³ przeznaczonego dla metali żelaznych.

Pytanie 10.

Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający wymaga oddzielenia frakcji wysokokalorycznej od balastu pozostałego po procesie sortowania? Z jednej strony Zamawiający wymaga wydzielenia frakcji energetycznej przez separator S3 i zapewnienie możliwości skierowania jej do boksu frakcji przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego (s. 10), dalej wymaga możliwości skierowania do prasy belującej potencjalnej frakcji wysokokalorycznej: pochodzącej z doczyszczania frakcji surowcowych w kabinach sortowniczych oraz stanowiącej pozostałość po optycznym sortowaniu folii i tworzyw 3D (s. 10). Z drugiej strony Zamawiający wymaga skierowania do kabiny balastu – balastu z kabiny/kabin surowcowych (czyli z doczyszczania surowców), a pozostałość z kabiny balastu ma zostać skierowana do stacji załadunku balastu (s. 11). A w innym miejscu Zamawiający wymaga skierowania pozostałości po optycznym i manualnym sortowaniu tworzyw 3D do osobnego boksu pozostałości po sortowaniu tworzyw 3D **lub** przenośnika frakcji balastu (s. 18). Tego rodzaju i inne wymagania powodują rozbieżność w interpretacji oczekiwań Zamawiającego i pytanie: czy frakcja wysokokaloryczna ma być oddzielona od balastu? Jeśli tak ma być to proponujemy jednoznaczne rozdzielanie:

- Balast – pozostałość po procesie sortowania jako strumień pozostały po optycznej separacji na separatorze S3, który jest skierowany do kabiny balastu, gdzie następuje doczyszczenie balastu, a pozostałość jest kierowana do automatycznej stacji załadunku balastu
- Frakcja wysokokaloryczna – to frakcja pozytywnie wydzielona przez separator S3 (w przypadku gdy nie jest ona zawrócona do procesu odzysku surowców), a także zanieczyszczenia wydzielone w

kabinach w procesie doczyszczania frakcji surowcowych oraz frakcje stanowiącej pozostałość po optycznym sortowaniu folii i tworzyw 3D.

Powyższe rozdzielanie jest czytelne, powszechnie stosowane na rynku budowy i eksploatacji instalacji do sortowania i proponujemy jego uwzględnienie w Państwa wymaganiach.

Prosimy o jednoznaczne zdefiniowanie rozumienia frakcji wysokokalorycznej oraz balastu, aby wykonawcy mogli podobnie interpretować zapisy i wymagania Zamawiającego.

Czy powyższa interpretacja dotycząca rozgraniczenia frakcji balastu i frakcji wysokokalorycznej jest zgodna z Państwa wymaganiami?

Odpowiedź na pytanie nr 10:

Zamawiający dokonał następującej zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ:

- Balast – jako pozostałość po procesie sortowania, strumienia pozostałego po optycznej separacji na separatorze S3, który jest skierowany do kabiny balastu, gdzie następuje doczyszczenie balastu, a pozostałość jest kierowana do automatycznej stacji załadunku balastu lub do boksu i dalej kierowanie do prasy belującej
- Frakcja wysokokaloryczna – jako frakcja pozytywnie wydzielona przez separator S3 (w przypadku gdy nie jest ona zawrócona do procesu odzysku surowców), a także zanieczyszczenia wydzielone w kabinach w procesie doczyszczania frakcji surowcowych oraz frakcje stanowiące pozostałość po optycznym sortowaniu folii i tworzyw 3D.

Zamawiający załącza ujednoczony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 11.

Na str. 19 wskazano grupy surowcowe, które mają być kierowane do recyklingu, tj. m.in. PET (różne kolory), HDPE, PP, PS, Tetra oraz **RDF**. Prosimy o wyjaśnienie, w którym etapie procesu sortowania ma powstawać RDF (czyli rozdrobnione odpady), bowiem z opisu procesu i wymagań sprzętowych nie wynika konieczność rozdrabniania odpadów. Ponadto wg naszej wiedzy ani RDF ani frakcja wysokokaloryczna nie jest kierowana do recyklingu. Prosimy o wykreślenie z wykazu grup surowcowych wskazanych na str. 19 OPZ frakcji RDF jako grupy surowcowej, która ma być kierowana do recyklingu.

Odpowiedź na pytanie nr 11:

Zamawiający dokonał następującej zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ:

Poprzez wykreślenie z wykazu grup surowcowych frakcji RDF jako grupy surowcowej, która ma być kierowana do recyklingu.

Jednocześnie Zamawiający informuje, iż pod pojęciem RDF oczekuje wydzielenia frakcji wysoko kalorycznej o kodzie odpadu 19 12 12.

Zamawiający załącza ujednoczony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 12.

Prosimy o potwierdzenie, że również dla papieru i kartonu wydzielonego przez separator optyczny S2 wymagane jest doczyszczanie w kabinie sortowniczej poprzez manualne wydzielenie zanieczyszczeń ze strumienia papieru i kartonu.

Odpowiedź na pytanie nr 12 :

Zamawiający potwierdza konieczność doczyszczenia kartonu i papieru w kabinie sortowniczej po uprzedniej separacji na separatorze S2.

Pytanie 13.

Na str. 10 OPZ Zamawiający wymaga skierowania frakcji wysokokalorycznej do boksów oraz do prasy belującej lub do kontenera (s. 7). Natomiast na str. 54 OPZ Zamawiający wymaga skierowania frakcji wysokokalorycznej do prasy belującej lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Prosimy o ujednoczenie zapisów. Ponadto jeśli frakcja wysokokaloryczna ma być kierowana do automatycznej stacji załadunku kontenerów to prosimy o wyjaśnienie czy taka stacja winna być wykonana wg wymagań dla stacji załadunku kontenerów balastu?

Odpowiedź na pytanie nr 13:

Zamawiający oczekuje wydzielenia frakcji wysokokalorycznej do boksów i dalej kierowanie do prasy belującej, lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Stacja automatycznego załadunku kontenerów jest jedną stacją dla frakcji balastu, jak i frakcji wysokokalorycznej.

Pytanie 14.

Zamawiający wymaga wydzielenia w kabinie >340 mm: folii, kartonu oraz papieru, tekstyliów „do jednego z dwóch boksów” (s. 7-8), a ponadto pozostałość po sortowaniu w kabinie ma zostać skierowana do osobnego boksów. Należy wg zapisów s. 19 zapewnić ręczne wydzielenie w kabinie >340 mm frakcji surowcowej lub frakcji wysokokalorycznej lub balastu do dodatkowego osobnego boksów. Prosimy o jednoznaczne wyjaśnienie, ile boksów ma być przewidzianych dla kabiny >340 mm i jakie ma być ich przeznaczenie.

Odpowiedź na pytanie nr 14 :

Zamawiający wyjaśnia, że oczekuje realizację co najmniej dwóch boksów oraz możliwości osobnego wydzielenia w kabinie >340 mm: folii, kartonu, papieru, tekstyliów oraz możliwości skierowania pozostałości do boksów albo do prasy belującej lub automatycznej stacji załadunku kontenerów balastu z kontenerami min. 32m³

Pytanie 15.

Na str. 11 OPZ Zamawiający wymaga wydzielenia frakcji balastowej do automatycznej stacji załadunku balastu lub do prasy. Z zasady frakcja balastowa jest wydzielana w procesie sortowania i kierowana do automatycznej stacji załadunku i bez możliwości prasowania, z uwagi na charakter odpadów, które mogą znaleźć się w balaście. Zapewnienie wymaganej dodatkowej funkcji prasowania balastu jest jednak możliwe jednak będzie powodowało konieczność zastosowania dodatkowych rozwiązań i urządzeń, co będzie powodowało dodatkowe koszty. Czy Zamawiający podtrzymuje wymóg prasowania balastu?

Odpowiedź na pytanie nr 15:

Zamawiający podtrzymuje wymóg prasowania balastu.

Pytanie 16.

Na str. 17 OPZ Zamawiający wymaga skierowania do kabiny sortowniczej frakcji pozostałej po wydzieleniu LDPE (folii) przez separator S4 celem dalszego wysortowania surowców. Jest to wymaganie całkowicie nieuzasadnione zarówno technologicznie, jak i ekonomicznie, bowiem w strumieniu po wydzieleniu folii przez S4 nie znajdują się frakcje surowcowe dla których konieczne jest zapewnienie ich wydzielenia w kabynie sortowniczej, a utrzymanie takiego wymagania spowoduje konieczność wykonania dodatkowego ciągu przenośnikowego do kabiny sortowniczej (koszty), jej powiększenie (koszty), a w rezultacie okaże się, że użytkownik nie będzie prowadził procesu manualnego sortowania z pozostałości po separatorze S4, bo w strumieniu tym nie będzie frakcji surowcowych. Dlatego prosimy rezygnację z tego wymagania jako nieuzasadnionego technologicznie i kosztowo. Strumień pozostały po S4 powinien zostać skierowane do boksów frakcji wysokokalorycznej.

Odpowiedź na pytanie nr 16:

Zamawiający dopuszcza skierowanie frakcji wydzielonej negatywnej po separatorze S4 do boksów frakcji energetycznej lub do automatycznej stacji balastu zamiast do kabiny sortowniczej celem dalszego doczyszczania.

Pytanie 17.

Czy dla frakcji wysokokalorycznej Zamawiający wymaga zastosowania boksów czy też urządzenia magazynującego w formie przenośnika bunkrowego?

Odpowiedź na pytanie nr 17:

Zamawiający dopuszcza zastosowanie obu rozwiązań boksów lub przenośnika bunkrowego.

Pytanie 18.

Czy Wykonawca prawidłowo interpretuje wymagania, że frakcja drobna 0-40 po wydzieleniu metali ma trafić do automatycznej stacji załadunku frakcji drobnej?

Odpowiedź na pytanie nr 18:

Zamawiający wyjaśnia iż frakcja drobna 0-40 po wydzieleniu metali ma trafić do automatycznej stacji załadunku frakcji drobnej.

Pytanie 19.

Prosimy o potwierdzenie, że zgodnie z zapisami na str. 41 OPZ Zamawiający dopuszcza lokalizację prasy na zewnątrz hali, gdzie będzie wykonana wiata nad prasą w ramach robót budowlanych w osobnym zamówieniu.

Odpowiedź na pytanie nr 19:

Zamawiający informuje, iż nie dopuszcza lokalizacji prasy na zewnątrz hali.

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ w powyższym zakresie.

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 20.

W ramach postępowania przetargowego Zamawiający nie wymaga przedstawienia do oferty absolutnie żadnych przedmiotowych środków dowodowych, w tym rysunków lub prezentacji założonych przez siebie rozwiązań technicznych i technologicznych. Proszę o wyjaśnienie, w jaki sposób Zamawiający zamierza zapewnić weryfikację ofert pod kątem zgodności z wymaganiami OPZ czy porównywalność ofert bez przedmiotowych środków dowodowych, jak również uniknąć nieporozumień na etapie realizacji przy tak złożonym i wymagającym OPZ jaki prezentuje Zamawiający? Wymaganie przez Zamawiającego złożenia w ramach oferty przedmiotowych środków dowodowych, które zwykle obejmują co najmniej rysunki proponowanych rozwiązań technologicznych (rysunki instalacji z naniesionymi oferowanymi urządzeniami i rozwiązaniami technologicznymi) czy karty katalogowe oferowanych urządzeń, umożliwi przeprowadzenie takiej weryfikacji przed podpisaniem umowy z wybranym wykonawcą, tj. na etapie oceny ofert.

W przypadku pozostawienia wymagań dotyczących zawartości oferty bez zmian i nie wymagania przedmiotowych środków dowodowych, Zamawiający pozna zamiary wykonania tej inwestycji dopiero po podpisaniu umowy, co rodzi możliwości szeregu komplikacji. Może się tak wydarzyć, że któryś w wykonawców niewłaściwie zrozumie bardzo wymagające technologicznie wymagania Zamawiającego i nie uwzględni ich realizacji w swojej cenie.

Naszym oczekiwaniem jako wykonawcy jest to, aby złożona przez nas oferta oraz oferty konkurencyjne zostały zweryfikowane przedmiotowo z wymaganiami OPZ, bo tylko taka weryfikacja daje podstawę do porównań ofert w kryterium cena i innych kryteriów oceny, a następnie do uzasadnionego wyboru oferty najkorzystniejszej spośród tych, które spełniają wymagania Zamawiającego i są zgodne z OPZ.

Odpowiedź na pytanie nr 20:

Zamawiający wyjaśnia, iż do oferty nie wymaga przedstawienia żadnych przedmiotowych środków dowodowych, w związku z tym dokonał zmian w OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ.

Ewentualne rysunki, obliczenia przedstawiające ilość odpadów możliwych do buforowania w obszarze przyjęcia oraz ilość punktów pomiarowych itp. będą załącznikiem do koncepcji, a nie oferty.

Zamawiający załącza ujednoczony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 21.

Prosimy o udostępnienie treści wymaganego przez Zamawiającego porozumienia pomiędzy wykonawcami, o którym mowa w pkt III SWZ oraz podstawy prawnej takiego porozumienia.

Odpowiedź na pytanie nr 21:

Zamawiający dokonuje zmiany SWZ poprzez usunięcie zapisu „Zamawiający informuje, iż powyższe zadanie jest częścią rozbudowy Zakładu, które będzie realizowane przez różnych Wykonawców. W związku z powyższym Wykonawca będzie zobowiązany współpracować z wykonawcami innych prac nieobjętych przedmiotem zamówienia. Wykonawcy poszczególnych zamówień zobowiązani są do dołożenia starań celem zapewnienia możliwie najlepszej realizacji poszczególnych zadań. Wykonawcy zawrą pomiędzy sobą pisemne porozumienie, uzgodnione wcześniej z Zamawiającym i zaopiniowane przez Inspektora Nadzoru Inwestorskiego określające zasady współpracy i odpowiedzialności na wspólnym terenie wykonywania zamówienia – Wykonawca zobowiązany będzie do dołożenia wszelkich starań, aby takie porozumienie z pozostałymi wykonawcami zawrzeć, a uchylanie się Wykonawcy od

zawarcia tego porozumienia może być uznane za nienależyte wykonanie zamówienia.”. W związku z powyższym w ramach niniejszego postępowania Zamawiający nie wymaga zawarcia porozumienia pomiędzy Wykonawcami.

Pytanie 22.

Zamawiający w treści opisu przedmiotu zamówienia, tj. w opisie procesu technologicznego wspomina o konieczności zastosowania kontenerów i pojemników o określonych pojemnościach i liczbie sztuk. Analiza tego opisu może prowadzić do wniosku, że wymagana dla obsługi linii sortowniczej może być większa ilość kontenerów i pojemników niż ilości wskazane w pkt 11 na str. 16 OPZ. Dlatego prosimy o weryfikację tego zapisu i wymaganej przez Zamawiającego liczby kontenerów i pojemników.

Odpowiedź na pytanie nr 22:

Zamawiający w pkt. 11 str. 16 OPZ określił ilość kontenerów jakie ma dostarczyć Wykonawca.

Pytanie 23.

Na str. 19 Zamawiający wymaga wykonanie osobnego dodatkowego boksu o długości min. 86500 mm. Prosimy o weryfikację tego wymiaru, który może być błędny, bowiem dla innych boksów dla kabiny >340mm wymagana jest długość 8500 mm. Prosimy o potwierdzenie, że boksy o długości min. 8500 mm mają być wykonane dla kabiny >340 mm.

Odpowiedź na pytanie nr 23:

Zamawiający dokonał w treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprawki omyłki pisarskiej. Długość kontenera wynosi min. 8500 mm

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 24.

Prosimy o potwierdzenie, że jedyną podstawą do akceptacji proponowanej przez wykonawcę po podpisaniu umowy koncepcji technologicznej będą wymagania Zamawiającego określone w OPZ oraz nie istnieją inne nie ujawnione w dokumentacji projektowej podstawy do weryfikacji koncepcji technologicznej.

Odpowiedź na pytanie nr 24:

Zamawiający informuje, iż zaakceptowana przez Zamawiającego koncepcja, która powstanie po podpisaniu umowy będzie podstawą do dalszej pracy Wykonawcy nad dokumentacją projektową. Zarówno koncepcja jak i dokumentacja projektowa muszą być zgodne z OPZ.

Pytanie 25.

Na str. 21 w pkt. 2.3.1. OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby zastosować mechaniczne lub elektryczne rozwiązanie zapewniające wyeliminowanie cofania się taśmy przenośnika w trakcie zatrzymania pracy, zaniku zasilania lub awarii. Czy Wykonawca dobrze interpretuje, że rozwiązania te mają być zastosowane tylko w miejscach, gdzie jest to uzasadnione technologicznie? W przypadku, gdy Zamawiający będzie wymagać takiego rozwiązania dla wszystkich przenośników to taki wymóg spowoduje znaczące i nieuzasadnione technicznie i eksploatacyjnie podrożenie wykonania każdego z przenośników.

Odpowiedź na pytanie nr 25:

Zamawiający będzie wymagać takiego rozwiązania w przypadkach koniecznych lub uzasadnionych.

Pytanie 26.

Uprzejmie prosimy o doprecyzowanie wymagań w zakresie instalacji ogrzewania na potrzeby technologii. Na str. 39 w pkt 2.3.12. OPZ w opisie wymagań dla stacji kompresorów Zamawiający zawarł wymóg, aby zimą wyrzut powietrza ze stacji kompresorów był skierowany do wnętrza hali sortowni – do kabin sortowniczych. Na str. 15 PFU natomiast Zamawiający wymaga, aby zaprojektować i wybudować instalację ogrzewania wykorzystującą ciepło po procesowe ze stacji sprężarek/kompresorów oraz przewidzenie uzupełnienia ewentualnych niedoborów ciepła z kotłowni w budynku socjalnym lub elektryczną.

Wykorzystanie ciepła odpadowego ze stacji kompresorów nie może nastąpić bezpośrednio do kabin sortowniczych z przyczyn sanitarnych, epidemiologicznych oraz technicznych, a jedynie poprzez odpowiednie doposażenie stacji kompresorów oraz centrali wentylacyjnej o dodatkowe moduły odzysku ciepła służące do zagospodarowania ciepła odpadowego z kompresorów. Rozwiązanie takie powoduje istotne zwiększenie kosztów wykonania instalacji odzyski ciepła, wentylacji i ogrzewania kabin sortowniczych. Czy Zamawiający potwierdza konieczność wykorzystania ciepła odpadowego z kompresorów do ogrzewania kabin sortowniczych oraz czy wymaga wykonania takiej instalacji odzysku i wykorzystania ciepła zgodnie z obowiązującymi przepisami sanitarnymi i wymaganiami technicznymi?

Odpowiedź na pytanie nr 26:

Zamawiający wymaga, aby zaprojektować i wybudować instalację ogrzewania wykorzystującą ciepło po procesowe ze stacji sprężarek/kompresorów oraz przewidzenie uzupełnienia ewentualnych niedoborów ciepła z kotłowni w budynku socjalnym lub elektryczną. Wykonawca winien zaprojektować i wykonać instalacji odzysku i wykorzystania ciepła zgodnie z obowiązującymi przepisami sanitarnymi i wymaganiami technicznymi.

Pytanie 27.

Uprzejmie prosimy o wyjaśnienie rozbieżności pomiędzy OPZ oraz PFU w zakresie wymagań dotyczących systemu sterowania i wizualizacji linią sortowniczą.

Wymagania z OPZ str. 42,43, pkt. 2.3.17.:

- „Sterowanie pracą linii sortowniczej będzie odbywać się z pomieszczenia sterowni oraz z poziomu dedykowanej szafy sterowniczej.

Zamawiający wymaga pełnej automatyki, sterowania i wizualizacji dla całego procesu sortowania z centralnym komputerowym systemem sterowania oraz zdalnej wizualizacji na technologii przenośnej.”

- „System zasilania i sterowania winien składać się z rozproszonych szaf technologicznych, w których znajdują się: sterowniki PLC, aparatura zasilająca i zabezpieczająca napędy oraz analizator parametrów zasilania. Stacja komputerowa stanowi główne miejsce sterowania. W przypadku awarii stacji komputerowej sterowanie pracą linii winno odbywać się za pomocą panelu operatorskiego w sposób gwarantujący ciągłą pracę linii sortowniczej.”

Wymagania z PFU str. 37, pkt. 2.5.2.9.:

- „Wymaga się, żeby instalacje były sterowane z następujących stanowisk operatorskich tj. :

- o z panelu sterowniczego umieszczonego na szafie sterowniczej zlokalizowanej w pomieszczeniu sterowni nowo projektowanego budynku socjalnego na działce nr 224/14;
- o z komputera stacjonarnego zainstalowanego w nowo projektowanym budynku socjalnym na działce nr 224/14;
- o Zamawiający wymaga również możliwość sterowania instalacją z urządzenia mobilnego on-line (urządzenia typu tablet dostarczonego przez Wykonawcę).

Dodatkowo Zamawiający wymaga podglądu procesów technologicznych i pracy linii technologicznej w nowej sortowni na komputerze stacjonarnym zainstalowanym w istniejącym pomieszczeniu sterowni na I piętrze istniejącego budynku administracyjno-socjalnego zlokalizowanego na działce nr 217/6”

- 1) Powyższy zapis zaznaczony na czerwono zawiera błąd, gdyż szafa sterownicza nie będzie znajdować się w pomieszczeniu sterowni lecz zgodnie z wymaganiami OPZ w obszarze hali na linii technologicznej. Prosimy o odpowiednie skorygowanie zapisu wymagań w tym zakresie.
- 2) Prosimy o jednoznaczne wskazanie lokalizacji i urządzeń z których winno odbywać się sterowanie pracą linii sortowniczej.

Odpowiedź na pytanie nr 27:

Zamawiający koryguje zapis PFU. Zamawiający informuje, iż dopuszcza lokalizację szaf sterowniczych na terenie hali sortowni. Sterowanie procesem, podgląd i wizualizacja odbywać się będzie ze sterowni zlokalizowanej w budynku socjalnym oraz z poziomu lokalnego z paneli sterowniczych szaf. Zamawiający wymaga podglądu a nie sterowania instalacją z urządzenia mobilnego on-line (urządzenia typu tablet dostarczonego przez Wykonawcę).

Pytanie 28.

Czy Zamawiający dopuszcza możliwość lokalizacji pomieszczenia sterowania linią sortowniczą w wydzielonym obszarze w jednej z kabin sortowniczych zlokalizowanej w centralnym obszarze hali sortowni? Z punktu widzenia technologicznego jest to rozwiązanie korzystne, gdyż umożliwi łatwiejszą interwencje osób nadzorujących pracę linii sortowniczej. Jest to rozwiązanie sprawdzone na instalacjach do sortowania odpadów funkcjonujących w Polsce i w Europie. Ponadto zaznaczamy, że proponowana lokalizacja sterówki w budynku socjalnym uniemożliwia skuteczne kontrolowanie i szybką reakcję na różne sytuacje w trakcie eksploatacji linii sortowniczej. Z kolei lokalizacja sterówki w obrębie hali sortowni/linii sortowniczej umożliwi szybszy dostęp (krótsza droga dojścia) do miejsc wymagających interwencji.

Odpowiedź na pytanie nr 28:

Zamawiający wymaga sterowania linią sortowniczą z pomieszczenia sterówki zlokalizowanego w budynku socjalnym. Jednocześnie Zamawiający dopuszcza wykonanie dodatkowej sterowni na terenie hali sortowni zgodnie z zapisami OPZ.

Pytanie 29.

Z uwagi na specyfikę inwestycji oraz fakt, że Wykonawca będzie działał na terenie funkcjonującego Zakładu Zamawiającego, gdzie pracować będzie personel i sprzęt Zamawiającego, a także inni jego zleceniodawcy oraz kontrahenci, prosimy o doprecyzowanie części zapisów umownych w taki sposób, aby Wykonawca odpowiadał za własne czyny i działania, nie mógł być natomiast obarczony

odpowiedzialnością za działania innych podmiotów. W opinii Wykonawcy rozdzielenie odpowiedzialności jest niezbędne, Wykonawca bowiem nie może ponosić ryzyka za działanie innych podmiotów na terenie Zamawiającego, niezależnych od Wykonawcy, a przy aktualnej inwestycji ryzyko zaistnienia takiej sytuacji jest całkiem realne. W związku z powyższym wnosimy o wprowadzenie do umowy następujących zmian:

- w par.3 ust.2 – doprecyzowanie zapisu w następujący sposób:

„Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za mienie Wykonawcy pozostawione na terenie, z wyjątkiem odpowiedzialności za działanie własnego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez siebie na teren budowy”

- w par.5 ust.2 pkt.29 – „szkoda wyrządzona w związku lub w wyniku wykonywanych robót” to sformułowanie zbyt szerokie, wnosimy o następujące doprecyzowanie:

„Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za szkody wyrządzone osobom trzecim przez siebie, swój personel lub swoich podwykonawców czy zleceniobiorców w związku lub w wyniku wykonywanych robót i realizacji innych prac objętych Przedmiotem Umowy”

- w par.5 ust.2 pkt.32 – doprecyzowanie zapisu w następujący sposób:

Wykonawca, począwszy od dnia przejęcia terenu budowy, aż do zakończenia realizacji Przedmiotu Umowy potwierdzonego odbiorem końcowym, ponosi pełną odpowiedzialność za bezpieczeństwo wszystkich zatrudnionych przez siebie pracowników i osób współpracujących, osób trzecich, jak i znajdującego się mienia na terenie budowy oraz za wszelkie skutki działań jak i zaniechań, z wyjątkiem odpowiedzialności za działanie Zamawiającego, jego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez niego na teren budowy”

- w par.6 ust.5 – doprecyzowanie zapisu w następujący sposób:

„Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za całość dostaw do czasu odbioru końcowego Przedmiotu Umowy, z wyjątkiem odpowiedzialności za działanie Zamawiającego, jego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez niego na teren budowy”

Odpowiedź na pytanie nr 29:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę zapisu § 3 ust.2 wzoru umowy.

W pozostałym zakresie Zamawiający wyraża zgodę i dokonuje zmiany treści wzoru umowy:

- § 5 ust.2 pkt.29 otrzymuje następujące brzmienie „Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za szkody wyrządzone osobom trzecim przez siebie, swój personel lub swoich podwykonawców czy zleceniobiorców w związku lub w wyniku wykonywanych robót i realizacji innych prac objętych Przedmiotem Umowy”,

- w § 5 ust.2 pkt.32 otrzymuje następujące brzmienie „Wykonawca, począwszy od dnia przejęcia terenu budowy, aż do zakończenia realizacji Przedmiotu Umowy potwierdzonego odbiorem końcowym, ponosi pełną odpowiedzialność za bezpieczeństwo wszystkich zatrudnionych przez siebie pracowników i osób współpracujących, osób trzecich, jak i znajdującego się mienia na terenie budowy oraz za wszelkie skutki działań jak i zaniechań, z wyjątkiem odpowiedzialności za działanie Zamawiającego, jego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez niego na teren budowy”

- w § 6 ust.5 otrzymuje następujące brzmienie „Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za całość dostaw do czasu odbioru końcowego Przedmiotu Umowy, z wyjątkiem odpowiedzialności za działanie Zamawiającego, jego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez niego na teren budowy”

Pytanie 30.

Prosimy o usunięcie z **par.5 ust.2 pkt.35** zdania trzeciego o brzmieniu: „Wykonawcy zawrą pomiędzy sobą pisemne porozumienie, (...) określające zasady współpracy i odpowiedzialności na wspólnym terenie wykonywania zamówienia – Wykonawca zobowiązany będzie do dołożenia wszelkich starań, aby takie porozumienie z pozostałymi wykonawcami zawrzeć, a uchylanie się Wykonawcy od zawarcia tego porozumienia może być uznane za nienależyte wykonanie Umowy”

Uregulowanie współpracy wielu wykonawców Zamawiającego na terenie budowy powinno należeć do obowiązków Zamawiającego. To on jako Zleceniodawca tych wykonawców ma możliwość ustalania z nimi zasad współpracy na budowie czy narzucania jakiś reguł współdziałania. Wykonawca przedmiotowego zamówienia nie ma żadnego wpływu na innego wykonawcę Zamawiającego, ani nie może zmuszać ich do zawarcia jakichkolwiek dodatkowych umów czy porozumień. Poza tym sam Wykonawca nie powinien zawierać dodatkowych umów czy porozumień ponad wzór umowy załączony do bieżącego postępowania, a jeśli Zamawiający przewiduje zawarcie takich umów czy porozumień, to ich wzór powinien stanowić załącznik do SWZ.

Odpowiedź na pytanie nr 30:

Zamawiający dokonuje zmiany treści § 5 ust. 2 pkt. 35 wzoru umowy, który otrzymuje następujące brzmienie: „Wykonawca zobowiązany jest do współpracy z Zamawiającym, jak i innymi wykonawcami innych prac nieobjętych Przedmiotem Umowy. Wykonawcy poszczególnych zamówień zobowiązani są do dołożenia starań celem zapewnienia możliwie najlepszej realizacji poszczególnych zadań.”

Pytanie 31.

W **OPZ na str.52** Zamawiający określił, że „*rozruch mechaniczny winien być zakończony pozytywną próbą ciągłej pracy urządzeń linii technologicznej przez 24h bez przerwy bez podawania na linię odpadów*”. Z kolei w **par.9 ust.6 pkt.2** wzoru umowy zapisał, że „*uzna, że rozruch mechaniczny zakończył się wynikiem pozytywnym jeżeli wszystkie urządzenia i elementy instalacji pracować będą bezawaryjnie w sposób ciągły przez okres nie mniej niż 48 godzin*”. Prosimy o jednoznaczne określenie, jak długa ma trwać próba ciągłej pracy urządzeń w trakcie rozruchu mechanicznego.

Odpowiedź na pytanie nr 31:

Zamawiający zmienia zapis § 9 ust. 6 pkt 2 wzoru umowy, który otrzymuje następujące brzmienie: „Zamawiający uzna, że rozruch mechaniczny zakończył się wynikiem pozytywnym jeżeli wszystkie urządzenia i elementy instalacji pracować będą bezawaryjnie w sposób ciągły przez okres nie mniej niż 24 godziny”

Ponadto Zamawiający zmienia zapis rozdziału III pkt. 1 lit. A pkt. 18) lit. b. SWZ na następujący

Zamawiający uzna, że rozruch mechaniczny zakończył się wynikiem pozytywnym jeżeli wszystkie urządzenia i elementy instalacji pracować będą bezawaryjnie w sposób ciągły przez okres nie mniej niż 24 godziny;

Pytanie 32.

W **OPZ na str.52** Zamawiający zamieścił podział kosztów pomiędzy nim a Wykonawcą na czas planowanych rozruchów, w tym wskazał m.in. że „*Zamawiający zapewni i poniesie (...) koszty energii i materiałów eksploatacyjnych, maszyn, urządzeń i obiektów za czas rozruchu*”. We wzorze umowy z

kolei w **par.9 ust.16** określa, że to „Wykonawca zapewni i poniesie koszt wszystkich niezbędnych mediów i materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych w trakcie rozruchów“. Zapisy zatem wykluczają się i wymagają jednoznacznego doprecyzowania, kto ponosi koszty mediów oraz materiałów eksploatacyjnych w trakcie rozruchów. Jeśli miałby je ponosić Wykonawca, to musi doliczyć je do swojej ceny ofertowej. Tu zwracamy uwagę Zamawiającego, że podział kosztów ujęty w OPZ odzwierciedla standardowe podejście na tego typu realizacjach. Zwyczajowo koszty mediów w trakcie rozruchów ponosi Zamawiający, co też jest racjonalne. Wykonawca nie jest w stanie precyzyjnie skalkulować zużycia mediów potrzebnych do pracy sortowni w trakcie rozruchów, może jedynie przyjmować pewne wskaźniki i oszacować to ryczałtowo. Szacunek ten jednak zawsze będzie asekuracyjny, z niepotrzebnym naddatkiem, który Wykonawca przyjmie, minimalizując ryzyko błędu, a potem doliczy do swojej oferty. W efekcie sprowadza się do tego, że Zamawiający zapłaci za media więcej, bowiem koszty mediów zakupione od Wykonawcy będą wyższe od tych, które poniósłby sam na etapie realizacji. Podobnie z materiałami eksploatacyjnymi - Wykonawca może oszacować ich zużycie w trakcie rozruchów, ale zapewne z ostrożności doliczy do swojej oferty wyższe koszty niż wyniesie faktyczne zużycie. Mając na uwadze powyższą argumentację wnosimy o dostosowanie zapisów par.9 ust.16 umowy do OPZ.

Odpowiedź na pytanie nr 32:

Zamawiający dokonuje zmiany OPZ poprzez ujednoczenie zapisu dotyczącego podziału kosztów, wobec powyższego otrzymuje on następujące brzmienie:

„Wykonawca zapewni i poniesie koszt wszystkich niezbędnych mediów i materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych w trakcie rozruchów (mechanicznego i technologicznego)” poza kosztami związanymi z rozruchem technologicznym:

- 1) zapewnieniem strumienia odpadów na wejściu,
- 2) zagospodarowaniem i składowaniem strumieni powstałych w wyniku rozruchu instalacji,
- 3) sprzętem mobilnym: samochody, ładowarki, wózki, niezbędne do przeprowadzenia rozruchu wraz z operatorami i kierowcami.
- 4) personelem obsługującym instalacje technologiczne,

które to koszty będzie ponosić Zamawiający przez okres planowanych rozruchów technologicznych.

Nadto zamawiający dokonuje zmiany treści § 9 ust. 16 wzoru umowy który otrzymuje następujące brzmienie:

„Wykonawca zapewni i poniesie koszt wszystkich niezbędnych mediów i materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych w trakcie rozruchów (mechanicznego i technologicznego)” poza kosztami związanymi z rozruchem technologicznym:

- 1) zapewnieniem strumienia odpadów na wejściu,
- 2) zagospodarowaniem i składowaniem strumieni powstałych w wyniku rozruchu instalacji,
- 3) sprzętem mobilnym: samochody, ładowarki, wózki, niezbędne do przeprowadzenia rozruchu wraz z operatorami i kierowcami.
- 4) personelem obsługującym instalacje technologiczne,

które to koszty będzie ponosić Zamawiający przez okres planowanych rozruchów technologicznych.

Pytanie 33.

Prosimy o potwierdzenie, że zgodnie z treścią **par.10 ust.8** wzoru umowy Zamawiający oczekuje, aby szkolenie personelu Zamawiającego prowadzone było przez serwisantów wskazanych w SWZ w rozdziale V punkt 1 ppkt. 4) lit.d, stanowiących tzw. kluczowy personel, którym Wykonawca powinien

dysponować przy realizacji przedmiotu zamówienia oraz warunkujący udział Wykonawcy w postępowaniu.

Odpowiedź na pytanie nr 33:

Zamawiający potwierdza, że zgodnie z treścią **par.10 ust.8** wzoru umowy Zamawiający oczekuje, aby szkolenie personelu Zamawiającego prowadzone było przez serwisantów wskazanych w SWZ w rozdziale V punkt 1 ppkt. 4) lit.d, stanowiących tzw. kluczowy personel, którym Wykonawca powinien dysponować przy realizacji przedmiotu zamówienia.

Pytanie 34.

W **par.12 ust.2** wzoru umowy Zamawiający oczekuje podziału przez Wykonawcę kwoty ryczałtowej na poszczególne rozliczane elementy przedmiotu umowy, przy czym z jednej strony pisze, że ma być to „wartość poszczególnych rozliczanych elementów”, a z drugiej sam narzuca tę wartość odpowiednio na poziomie max. 1%, 39% oraz 60% wartości umowy. To całkowicie sprzeczne i nieracjonalne. Zamawiający sam „sztucznie” określa wartości poszczególnych zadań objętych przedmiotem umowy, nie będąc specjalistą w tej dziedzinie, ani nie znając poziomu cen Wykonawców. To Wykonawca - dopiero, gdy rzetelnie skalkuluje poszczególne zakresy prac - będzie mógł ocenić, jaki % łącznej kwoty stanowią roboty budowlane a jaka technologia. A jeśli z wyliczeń wyjdzie mu np. stosunek ceny za roboty budowlane do technologii 45/55, to co wtedy miałby zrobić? Sztucznie „przerzucić” kwotę z budowlanki do technologii, czy sztucznie podwyższyć kwotę za technologię aby stanowiła 60% wartości umowy jak narzuca Zamawiający? Przecież każde z tych zachowań byłoby całkowicie nieracjonalne, nierynkowe, a co więcej niezgodne z prawdą. Wymuszony przez Zamawiającego podział może spowodować, że narzucone kwoty w żadnej mierze nie będą odzwierciedlać wartości faktycznej poszczególnych zakresów prac, co w konsekwencji może prowadzić do szeregu problemów dla Wykonawcy np. w postaci błędnych interpretacji urzędów podatkowych czy np. w sytuacji rozliczeń stron przy ewentualnym rozwiązaniu umowy.

W związku z powyższym wnosimy o usunięcie w całości z par.12 ust.2 z pkt.1, 2, 3 zapisów narzucających maksymalny % wartości ceny umownej tj. następujących zdań:

„Wynagrodzenie za wykonanie dokumentacji wymienionej powyżej nie może przekroczyć 1 % wartości ceny oferty”

„Wynagrodzenie za wykonanie robót budowlanych wymienionych powyżej nie może przekroczyć 39 % wartości ceny oferty”.

Odpowiedź na pytanie nr 34:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę zapisu wzoru umowy.

Pytanie 35.

Wnosimy o usunięcie z treści **par.13 ust.9 pkt.4** wzoru umowy dotyczącego terminu zapłaty wynagrodzenia podwykonawcy, fragmentu, że termin zapłaty tego wynagrodzenia „powinien przypadać wcześniej niż termin zapłaty wynagrodzenia Wykonawcy”. Taki przepis nie wynika z ustawy pzp, ta bowiem narzuca jedynie, że termin ten nie może być dłuższy niż 30 dni. Zamawiający dysponuje wystarczającymi narzędziami do kontrolowania na bieżąco rozliczeń Wykonawcy z podwykonawcami, a w umowie przewidział na to stosowną procedurę, będzie miał zatem aktualny obraz rozliczeń z podwykonawcami. Nie ma potrzeby wprowadzania dodatkowych restrykcji w postaci wcześniejszej zapłaty podwykonawcom. Poza tym taki zapis mógłby sugerować, że Zamawiający oczekuje prefinansowania podwykonawców, co przy zaproponowanych przez Zamawiającego warunkach

płatności z Wykonawcą (brak zaliczki!) stanowiłoby znaczne obciążenie finansowe dla Wykonawcy, które musiałoby znaleźć odzwierciedlenie w wysokości jego ceny ofertowej.

Odpowiedź na pytanie nr 35:

Zamawiający wyraża zgodę na zmianę treści §13 ust.9 pkt.4 wzoru umowy, który otrzymuje następujące brzmienie „termin zapłaty wynagrodzenia, który nie może być dłuższy niż 30 dni od dnia doręczenia odpowiednio Wykonawcy, podwykonawcy lub dalszemu podwykonawcy faktury lub rachunku, potwierdzających wykonanie zleconych podwykonawcy lub dalszemu podwykonawcy prac”

Pytanie 36.

W par.16 ust.2 wzoru umowy Zamawiający przewiduje całe spektrum kar umownych dla Wykonawcy (łącznie 17! przypadków naliczenia kar) i do tego niejednokrotnie bardzo wysokich, naliczanych za każdy dzień niewypełnienia zobowiązania. Mając na uwadze inne surowe zapisy umowne oraz fakt, że kary powinny działać mobilizująco na Wykonawcę, a nie prowadzić do nieuzasadnionego wzbogacenia Zamawiającego wnosimy o następujące zmiany w ust.2:

- zmianę wysokości kary przewidzianej w pkt.3 za każdy dzień zwłoki w przekroczeniu terminu końcowego z poziomu 0,2% do poziomu **0,05%** wynagrodzenia umownego brutto
- usunięcie w całości kary za niedotrzymanie terminów cząstkowych zastrzeżonej w pkt.4
- zmianę wysokości kary przewidzianej w pkt.5 za każdy dzień zwłoki w usunięciu wad/usterek z poziomu 0,2% do poziomu **0,05%** wynagrodzenia umownego brutto
- zmianę wysokości kary przewidzianej w pkt.6 lit.a za wprowadzenie podwykonawcy bez zgłoszenia poziomu 1% wynagrodzenia umownego brutto do poziomu **10 000 zł** za każdy przypadek

Odpowiedź na pytanie nr 36:

Zamawiający dokonuje zmiany treści § 16 ust. 2 wzoru umowy w następujący sposób:

- pkt 3 otrzymuje brzmienie *za zwłokę w wykonaniu Przedmiotu Umowy w terminie końcowym określonym w § 2 ust. 1 – w wysokości 0,05 % wynagrodzenia brutto, o którym mowa w § 12 ust. 1 za każdy dzień zwłoki,*
- pkt 4 otrzymuje brzmienie *za zwłokę w dotrzymaniu któregokolwiek z terminów cząstkowych określonych w § 2 ust. 1 – w wysokości 0,02% wynagrodzenia brutto, o którym mowa w § 12 ust. 2 pkt 1 za każdy dzień zwłoki,*
- pkt 5 otrzymuje brzmienie *za zwłokę w usunięciu wad/usterek stwierdzonych w okresie gwarancji i rękojmi – w wysokości 0,05% wynagrodzenia ryczałtowego brutto, określonego w § 12 ust. 1 za każdy dzień zwłoki liczony od dnia wyznaczonego na usunięcie wad,*
- pkt 6 lit. a otrzymuje brzmienie *wprowadzenia na teren budowy podwykonawcy, który nie został zgłoszony Zamawiającemu zgodnie z postanowieniami § 13 – w wysokości 0,1 % wynagrodzenia brutto, o którym mowa w § 12 ust. 1 za każdy przypadek,*

Pytanie 37.

Wnosimy o zmianę limitu łącznej wysokości kar umownych przysługujących Zamawiającemu ustalonego w par.16 ust.3 wzoru umowy z wysokości 50% wartości wynagrodzenia umownego brutto na wysokość **20%** wartości wynagrodzenia umownego brutto. Łączna wysokość kar umownych na poziomie 50% stanowi nieproporcjonalnie wysoki limit kar umownych i jest nadmiernie wygórowana. Ponadto należy pamiętać, że celem kary umownej jest przede wszystkim dyscyplinowanie Wykonawcy, a nie zarabianie na nim.



Odpowiedź na pytanie nr 37:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę wzoru umowy w powyższym zakresie.

Pytanie 38.

Wnosimy o usunięcie z **par.16 ust.4** wzoru umowy sformułowania o możliwości żądania odszkodowania uzupełniającego przez Zamawiającego „w przypadku utraty całości lub części dofinansowania ze środków UE dla Projektu z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy”. Treść umowy o dofinansowanie zawartej przez Zamawiającego nie jest znana Wykonawcy, Wykonawca nie ma świadomości obowiązków ani zadań wynikającej z tej umowy, może zatem uchybić jakimś jej postanowieniom, ponieważ ich nie zna. To zadaniem Zamawiającego, będącego stroną umowy o dofinansowanie jest analiza tej umowy oraz takie rozpisanie bieżącego przetargu na realizację oraz obowiązków Wykonawcy, aby nie uchybiały one postanowieniom umowy o dofinansowanie. Wprowadzając powyższy zapis Zamawiający przerzuca częściowo odpowiedzialność za zapisy umowy o dofinansowanie na Wykonawcę.

Ponadto wnosimy o wyłączenie „utraconych korzyści” z odszkodowania uzupełniającego zastrzeżonego w par.16 ust.4. W obliczu bardzo surowych kar umownych oraz innych restrykcyjnych zapisów umowy, samo zastrzeżenie odszkodowania uzupełniającego jest już wyjątkowo rygorystyczne, a wyłączenie utraconych korzyści nieodzowne, aby Wykonawca był w stanie wziąć na siebie ryzyko podjęcia się realizacji zadania.

Mając na uwadze powyższe proponujemy następujące brzmienie par.16 ust.4:

„Zamawiający zastrzega sobie prawo dochodzenia odszkodowania uzupełniającego, przewyższającego wysokość zastrzeżonych kar umownych na zasadach ogólnych KC do pełnej wysokości poniesionej szkody, z wyłączeniem utraconych korzyści”

Odpowiedź na pytanie nr 38:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę wzoru umowy w powyższym zakresie.

Pytanie 39.

Powielając argumentację z poprzednich dwóch pytań wnosimy o całkowite wykreślenie zapisów **par.16 ust.7** uniezależniającego zapłatę kar umownych przez Wykonawcę od wysokości czy w ogóle zaistnienia szkody u Zamawiającego. Przy ustanowieniu całego spektrum kar umownych dla Wykonawcy (17! przypadków naliczania kar) przy jednoczesnym wygórowanym łącznym limicie kar na poziomie 50% wartości umowy i zastrzeżeniu przez Zamawiającego dodatkowego odszkodowania uzupełniającego sprawia, że umowa jest całkowicie niesymetryczna i dyskryminująca dla Wykonawcy. Warto dodać, że w całym kontraście dla powyższych zapisów Zamawiający dla siebie przewidział tylko jedną karę. Jaki cel ma Zamawiający ustanawiając takie zapisy? Celem kary umownej powinno być przecież przede wszystkim dyscyplinowanie wykonawcy, a nie zarabianie na nim. Ponadto takie zastrzeżenie kar umownych powoduje, iż kary tracą charakter surogatu odszkodowania i będą mogły prowadzić do nieuzasadnionego wzbogacenia Zamawiającego, a co za tym idzie nabierają charakteru kar rażąco wygórowanych.

Odpowiedź na pytanie nr 39:

Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę wzoru umowy w powyższym zakresie.

Pytanie 40.

Proszę o wyjaśnienie rozbieżności pomiędzy zakresem przedmiotu zamówienia a wymaganiami określonymi w pkt. V SWZ (Warunki udziału w postępowaniu). Zgodnie z zapisami pkt. III.1.a) SWZ przedmiotem zamówienia jest zaprojektowanie i wykonanie linii technologicznej sortowania odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki. Natomiast na potwierdzenie zdolności technicznej wykonawca ma potwierdzić doświadczenie w realizacji instalacji do sortowania odpadów (bez doprecyzowania czy chodzi o selektywnie zbierane czy zmieszane). Projektant technologii ma posiadać doświadczenie w projektowaniu technologii sortowania odpadów (bez doprecyzowania czy chodzi o selektywnie zbierane czy zmieszane) natomiast projektant branży konstrukcyjnej ma posiadać doświadczenie w projektowaniu instalacji do sortowania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie. Podobne rozbieżności występują w przypadku pozostałych osób wymaganego personelu. Jednocześnie w związku z tym, że instalacja o przepustowości 7 Mg/godz. w przypadku sortowania odpadów z selektywnej zbiórki jest znacznie większa niż instalacja do sortowania o takiej samej przepustowości dla odpadów zmieszanych (z uwagi na znaczące różnice w ciężarze objętościowym tych odpadów) wnioskujemy o ujednoczenie wszystkich wymagań (dotyczących zdolności technicznej i doświadczenia personelu) poprzez odniesienie ich do przedmiotu zamówienia, tj. wyłącznie do instalacji sortowania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie.

Odpowiedź na pytanie nr 40:

Zamawiający dokonał zmian w zapisach SWZ w zakresie doświadczenia personelu Wykonawcy w pkt. V 1. 4) od d.1.) do d.3.) włącznie

Pytanie 41

Dotyczy OPZ: Automatyka kanałowa prasa belująca z perforatorem.

Zamawiający wymaga zastosowania:

„napędu mostka igłowego do zawiązywania w bezpiecznym zaciśniętym czteropunktowym prowadzeniu przez podwójne prowadzenie łańcucha i z zewnętrzną regulacją prowadzenia podnośników”.

Czy w związku z tym Zamawiający zaakceptuje zastosowanie napędu mostka igłowego za pomocą masywnego łańcucha poruszanego po przez masywne koła zębate? Regulacja układu odbywa się z zewnątrz. Takie rozwiązanie techniczne posiada kilkaset pras kanałowych pracujących na terenie kraju

Odpowiedź na pytanie nr 41

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprzez wykreślenie zapisu: „*napęd mostku igłowego do zawiązywania w bezpiecznym zaciśniętym czteropunktowym prowadzeniu przez podwójne prowadzenie łańcucha i z zewnętrzną regulacją prowadzenia podnośników,*”

Zamawiający załącza ujednoczony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 42

W OPZ m.in. w pkt. „Podstawowe założenia” na str.3 zostały określone wymagania dotyczące minimalnych przepustowości planowanej instalacji do sortowania dla poszczególnych strumieni odpadów zbieranych selektywnie. Wymaga się m.in. zapewnienia przepustowości dla odpadów tworzywowych (zakładamy, że chodzi o odpady opakowaniowe zbierane w żółtym worku/pojemniku) na poziomie min. 8 Mg/h. W dalszej zaś części OPZ określono min. przepustowość dla instalacji w 2

zmianowym trybie pracy wynoszącą 16.500 Mg/rok. Mając na uwadze zakładany czas pracy (250 dni, 6 h/dobę), wynika, że średnia wymagana przepustowość dla instalacji pozwalająca na poddanie sortowaniu poszczególnych wskazanych strumieni odpadów wynosi ok. 5,5 Mg/h. Biorąc pod uwagę rodzaj wymaganych w OPZ do zastosowania rozwiązań, jak również, praktyczne doświadczenia z innych funkcjonujących instalacji zbudowanych w oparciu o podobną konfigurację procesu, przepustowość instalacji dla odpadów zbieranych selektywnie w żółtym worku/pojemniku, w zależności od udziału fr. drobnej i papieru zawiera się w przedziale 5-6 Mg/h. Z uwagi na to, iż pozostawienie wymagań dotyczących min. przepustowości godzinowej na poziomie 8 Mg/h dla tego typu odpadów, będzie skutkowało koniecznością dostosowania m.in. szerokości, rodzaju oraz ilości separatorów optycznych, co z kolei wpłynie na wzrost kosztów planowanej inwestycji, prosimy o weryfikację i wyjaśnienie czy Zamawiający utrzymuje wymagany poziom przepustowości godzinowej wynoszący 8 Mg/h, czy też widzi możliwość jego obniżenia do poziomu min. 5 Mg/h?

Odpowiedź na pytanie nr 42

Zamawiający udzielił odpowiedzi w pytaniu nr 7 w tym zakresie. Jednocześnie Zamawiający wyjaśnia, że z uwagi na różnice gęstości odpadów w żółtym worku i w niebieskim worku linia sortownicza odpowiednio doświadczony Wykonawca sporządzając bilans masowy dla projektowanej linii winien uwzględnić różnicę objętości odpadów kierowanych na linie wynikającą z ich różnych ciężarów nasypowych, tym samym uwzględnić utrzymanie stałego strumienia sortowanych odpadów w jednostce czasu i wynikającej z tego różnicy czasów całkowitych dla czasokresu jednego roku (w przeliczeniu na zakładany maksymalny czas pracy linii, tj.: 250 dni, po 6,5h na zmianę, dla pracy dwuzmianowej) sortowania odpadów żółtego lub sortowania niebieskiego worka. Dla wyjaśnienia Zamawiający nie zamierza sortować odpadów żółtego worka jednocześnie z odpadem niebieskiego workiem.

Pytanie 43

W OPZ m.in. w pkt. 2.3.12 zostały określone wymagania dla poszczególnych separatorów optycznych. Zauważyliśmy, że w przypadku separatorów optycznych S1, S2 oraz S3 ciężary nasypowe odpadów poddawanych sortowaniu są charakterystyczne dla odpadów komunalnych zmieszanych. O ile wskazane minimalne przepustowości są osiągalne w przypadku sortowania odpadów komunalnych o takich ciężarach nasypowych, tj. podczas sortowania odpadów komunalnych zmieszanych, o tyle nie będą mogły być osiągalne w przypadku sortowania odpadów o znacząco niższych ciężarach nasypowych. Ponieważ nie znajdujemy informacji o przeznaczeniu instalacji również do sortowania odpadów komunalnych zmieszanych, prosimy o weryfikację i dostosowanie parametrów dla wyżej wymienionych separatorów optycznych do strumienia odpadów opakowaniowych/ tworzywowych zbieranych w żółtym worku/pojemniku.

Odpowiedź na pytanie nr 43

Zamawiający wyjaśnia, iż linia technologiczna będzie przeznaczona do sortowania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie w różnych systemach zbiórki, tj. zarówno odpadów opakowaniowych tworzywowych, mieszaniny odpadów opakowaniowych (tworzyw sztucznych, papieru i metali), odpadów selektywnie zbieranego papieru, jak również frakcji surowcowej >80 mm.

Pytanie 44

W OPZ m.in. w pkt. „Cel realizacji przedsięwzięcia” na str. 8 zostały określone frakcje materiałowe do wysortowania. Wymaga się min. sortowania kartonu z frakcji średniej na separatorze S2. Prosimy o wyjaśnienie czy należy przez to rozumieć, że trzeba zapewnić dodatkowe zadanie (sortowanie kartonu) oprócz sortowania papieru mieszanego, czy też należy wysortować karton razem z papierem? W przypadku zdefiniowania sortowania kartonu jako osobnego zadania prosimy o potwierdzenie, że poprzez karton należy rozumieć karton brązowy, a nie każdy rodzaj kartonu? W praktyce możliwe jest rozpoznanie kartonu brązowego, a nie wszystkich rodzajów kartonów tj. białych, zadrukowanych kolorem, lakierowanych. Tektura zaś, o ile jest brązowa, również sortowana jest razem z kartonem brązowym, podobnie jak brązowe torebki papierowe. Prosimy zatem o wyjaśnienie czy Zamawiający oczekuje zapewnienia gwarantowanych parametrów - efektywności sortowania/ poziomów wydzielenia i czystości - dla kartonu niezależnie od tego czy jest np. biały, lakierowany czy brązowy czy też zaakceptuje sortowanie faktycznie kartonu brązowego wraz z tekturą brązową, torebkami brązowymi, gdyż tylko to jest technologicznie możliwe.

Odpowiedź na pytanie nr 44

Zamawiający oczekuje możliwości wydzielania z frakcji średniej przez separator S2 papieru mieszanego oraz kartonu mix. Przez karton mix zamawiający rozumie wysortowanie kartonu niezależnie od tego czy jest np. biały, czy brązowy i skierowania do kabiny sortowniczej celem doczyszczania.

Pytanie 45

W OPZ m.in. w pkt. „Cel realizacji przedsięwzięcia” na str. 8 zostały określone frakcje materiałowe do wysortowania. Wymaga się min. sortowania folii PE transparentnej (LDPE) oraz folii PE mix (LDPE) z frakcji średniej na separatorze S4. Również z wymaganiami dotyczącymi zadań sortowania dla separatorów S4 oraz S8 wskazuje się na sortowanie folii LDPE. Rozwój sortowania optycznego daje coraz to nowe możliwości również w odniesieniu do sortowania folii, jednakże nie ma możliwości gwarantowania parametrów pracy (skuteczności sortowania/poziomu wydzielenia czy czystości) w przypadku folii LDPE, co ma związek ze złożonością sposobu oceny rodzaju folii PE w zależności od jej gęstości (niska, średnia, wysoka), jak i faktycznym brakiem możliwości wykonania takiej analizy podczas prób odbiorowych na instalacji ze względu na niedostępne na rynku próbki referencyjne jednoznacznie wskazujące na rodzaj folii PE. Zatem celem uniknięcia nieporozumień wynikających z różnych interpretacji treści tego punktu prosimy o potwierdzenie, że w przypadku sortowania folii ocena skuteczności sortowania/ poziomu wydzielenia i czystości będzie realizowana wyłącznie w przypadku folii PE, zaś w przypadku folii LDPE parametry te nie będą podlegać ocenie, co jest również zgodne z aktualnym stanem techniki i oczekiwaniami stawianymi w ramach podobnych przedsięwzięć inwestycyjnych.

Odpowiedź na pytanie nr 45

Zamawiający oczekuje spełnienia wymagań opisanych w OPZ dla folii PE o gęstości minimum 0,91 g/cm³. Folia LDPE jest surowcem o najwyższym potencjale nabywczym na rynku dlatego Zamawiającemu zależy na wydzieleniu folii o dobrej jakości tzn. folii LDPE. Folia LDPE posiada gęstość od 0,91 do 0,94 g/cm³, zatem Zamawiający wymaga aby był możliwy różny wariant pracy separatora w przedziale gęstości folii LDPE tj. od 0,91 do 0,94 g/cm³.

Pytanie 46

W OPZ na stronie 31-32 odnośnie do wymagań szczegółowych dla separatora S1 w celu i kryteriach sortowania w wariantie 2 dla selektywnie zebranego papieru Zamawiający nie zdefiniował materiałów, które mają być celem sortowania. Czy dobrze rozumiemy, że intencją jest sortowanie negatywne papieru mieszanego? Prosimy o wyjaśnienie i uzupełnienie wymagań.

Odpowiedź na pytanie nr 46

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprzez dodanie zapisu w wariantie 2 dla selektywnie zbieranego papieru (niebieski pojemnik):

- a. papieru mieszanego lub papieru bez kartonu (pozytywnie lub negatywnie)

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 47

W OPZ na stronie 31-32 odnośnie do wymagań szczegółowych dla separatora S1 Zamawiający określa skuteczność i czystość wydzielanych frakcji na poziomie 80%. Z kolei na stronie 11 OPZ w punkcie „Skuteczność sortowania mechanicznego oraz czystość wydzielanych frakcji odpadów” dla tego samego separatora podane są wartości minimum 85% dla skuteczności oraz minimum 80% dla czystości. Prosimy o jednoznaczne wskazanie oczekiwanych poziomów skuteczności sortowania dla separatora S1.

Odpowiedź na pytanie nr 47

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprzez ujednolicenie zapisu dotyczącego skuteczności i czystości wydzielanych frakcji przez separator S1. Dla separatora optycznego (S1) skuteczność wydzielenia na poziomie minimum 85%, przy zachowaniu czystości wydzielanych frakcji na poziomie minimum 80%

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 48

Również w odniesieniu do pozostałych separatorów optycznych występują rozbieżności w wymaganiach odnośnie do skuteczności i czystości wymienionych na stronie 11 OPZ, a wymaganiami podanymi w wymaganiach szczegółowych dla każdego z separatorów oraz z zapisami na stronie 55 OPZ w celach ekologicznych. Uprzejmie prosimy o ujednolicenie tych zapisów, tak aby nie budziły one wątpliwości.

Odpowiedź na pytanie nr 48

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprzez ujednolicenie zapisów dotyczących skuteczności i czystości wydzielanych frakcji przez pozostałe separatory optyczne. Dla separatorów optycznych: (S2), (S3), (S4), (S5), (S6), (S7), (S8) skuteczność wydzielenia na poziomie minimum 85%, przy zachowaniu czystości wydzielanych frakcji na poziomie minimum 80%.

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie 49

W OPZ na stronach 32-34 odnośnie do wymagań szczegółowych dla separatora S2, S3, S4, jak również na stronach 36-38 przy separatorach S5, S6, S7 w celu i kryteriach sortowania w wariacie 2 dla selektywnie zebranego papieru Zamawiający nie zdefiniował materiałów, które mają być celem sortowania. Prosimy o uzupełnienie.

Odpowiedź na pytanie nr 49

Zamawiający wyjaśnia, że nie stawia wymagań dla separatorów optycznych S2, S3, S4, S5, S6, S7 dla wariantu 2 tj. pojemnika niebieskiego, jednakże wykonawca w koncepcji winien wskazać jakie frakcje będą wydzielane na tych separatorach pozytywnie i negatywnie dla wariantu 2 sortowania selektywnie zebranego papieru.

Pytanie 50

W SWZ na stronie 4 w punkcie A podpunkt 11 Zamawiający wskazuje na czas reakcji, przybycia i usunięcia usterek w czasie maksymalnie do 2 dni roboczych, przy czym Zamawiający dopuszcza również zdalne usunięcie usterek. Prosimy o informację czy Zamawiający zaakceptuje również sytuację, kiedy to podczas zdalnego połączenia z serwisantem usterka zostanie zdiagnozowana, ale jej usunięcie będzie wymagało przybycia serwisanta w uzgodnionym z Zamawiającym terminie i w takiej sytuacji nie będzie konieczne przybycie serwisanta w terminie dwóch dni roboczych?

Odpowiedź na pytanie nr 50

Zamawiający nie akceptuje takiego rozwiązania.

Pytanie 51.

Czy Zamawiający dopuści prasę belującą z technologią klapy wstępnego zgniotu co zapewnia jednoczesne zginiatanie materiału od góry i od tyłu bez noży tnących materiał na stemplu głównym belownicy?

Kłapa wstępnego zgniotu zapewnia znaczne zmniejszenie zużycia energii przez belownicę, gdyż eliminuje to konieczność stosowania wybijaka materiału oraz nożycowego układu odcinania materiału, które to właśnie powodują znaczne zwiększenie zużycia energii oraz wpływają na znaczne zużycie elementów belownicy (tj. szybsze zużywanie podłogi belownicy i konstrukcji belownicy, rolek, etc.) jednocześnie nie mając wpływu na jakość oraz gęstość uzyskiwanych bel w procesie belowania.

Odpowiedź na pytanie nr 51

Tak, Zamawiający dopuści prasę belującą z technologią klapy wstępnego zgniotu

Pytanie 52.

Czy Zamawiający dopuści prasę belującą z zaopatrzoną w podłogą przyspawaną, integralnie złączoną z kanałem belownicy wykonaną ze stałą trudnościeralnej typu Hardox?

W procesie belowania różnorodnych materiałów odpadowych i surowców wtórnych występują

praktyczne korzyści ze zastosowania podłogi przyspawanej i integralnie złączonej z kanałem belownicy ze stali Hardox. Głównymi korzyściami są:

- a. brak dostawiania się materiału pod podłogę Hardox ze względu na zamkniętą konstrukcję podłogi i za tym idący brak możliwości odkształcenia się podłogi.
- b. bardzo długi czas użytkowania podłogi bez potrzeby wymiany.

Wykonanie podłogi prasy wyposażonej w wymienne, przykręcane blachy ze stali typu min. HARDOX 450 skutkuje zniszczeniem głów śrub pod wpływem ich nagrzewania przez belowany materiał i pojawieniem się trudności w wymianie przykręcanych blach w krótszych okresach czasu.

Odpowiedź na pytanie nr 52

Tak, Zamawiający dopuści prasę belującą zaopatrzoną w podłogę przyspawaną, integralnie złączoną z kanałem belownicy wykonaną ze stałą trudnościeralnej typu Hardox przy jednoczesnym zapewnieniu dostępu do ewentualnej wymiany podłogi.

Pytanie 53.

Czy Zamawiający dopuści zastosowanie alternatywnego rozwiązania z użyciem sita dyskowego gdzie głównymi benefitami płynącymi jego użycia w stosunku do sita bębnowego czy wibracyjnego są:

- Modułarna konstrukcja zajmująca mniej miejsca z możliwością powiększenia sita o kolejne moduły jeżeli chcemy zwiększyć czystość i wydajność
- Korzystniejsza cena w stosunku do sita bębnowego
- Bardziej agresywne odsiewanie
- Mniejszy pobór energii
- Szybszy dostęp do serwisowania
- Brak zawijania długich elementów i tworzenia "efektu kielbasy" czego rezultatem jest lepsze przesiewanie, jak również mniej przestoi potrzebnych na czyszczenie

Odpowiedź na pytanie nr 53

Nie, Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ w zakresie objętym pytaniem

Pytanie 54.

Czy Zamawiający dopuści zastosowanie separatora balistycznego zaopatrzonego w 8 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo, perforowanych paneli stalowych (padli), których prędkość obrotowa napędu będzie regulowana w zakresie co najmniej 150 obrotów na minutę?

Odpowiedź na pytanie nr 54

Nie, Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ w zakresie objętym pytaniem

Pytanie 55.

Czy Zamawiający dopuści zastosowanie separatora balistycznego z regulowanym kątem nachylenia 15°-25°?

Odpowiedź na pytanie nr 55

Kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie co najmniej od 13 do 24

stopni. Zamawiający dopuści również kąt nachylenia do 25 stopni.

Pytanie 56.

Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający uzna za spełniony warunek udziału w postępowaniu opisany w SIWZ pkt V ppkt 4c) jeśli Wykonawca wykaże się realizacją i wykonaniem projektów warsztatowych (technicznych) hali produkcyjnego wartości 11.000.000 brutto.

Jeśli Zamawiający dla spełnienia przedmiotowego warunku ma na myśli jednak projekt budowlany, to czy firma, która wykonywała projekt budowlany dla ww. obiektu może oddać do dyspozycji wykonawcy swoje doświadczenie zobowiązując się do współpracy z wykonawcą jako podwykonawca w zakresie przedmiotowego udostępnienia.

Odpowiedź na pytanie nr 56

Zamawiający wyjaśnia, że warunek określony w SWZ rozdział V pkt. 1 ppkt. 4.c) dotyczy realizowanej inwestycji dla której opracowana została dokumentacja projektowa, w tym projekt budowlany, i uzyskano pozwolenie na budowę. Wykonawca, dla potwierdzenia spełnienia tego warunku może polegać na doświadczeniu podmiotu udostępniającego mu swoje zasoby, o ile ten podmiot będzie uczestniczył w realizacji zamówienia, zgodnie z zapisem w SWZ rozdział V pkt. 4 i 6.

Pytanie nr 57:

W opisie wymogów dotyczących prasy do belowania Zamawiający zamieścił następujący opis techniczny:

- napęd mostku igłowego do zawiązywania w bezpiecznym zaciśniętym czteropunktowym prowadzeniu przez podwójne prowadzenie łańcucha i z zewnętrzną regulacją prowadzenia podnośników,
Bardzo prosimy o dodatkowe wyjaśnienie i doprecyzowanie, jakiej dokładnie wymaganej funkcji technicznej w prasie belującej dotyczy ten opis?

Odpowiedź na pytanie nr 57

Zamawiający dokonał zmiany treści OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ poprzez wykreślenie zapisu: „*napęd mostku igłowego do zawiązywania w bezpiecznym zaciśniętym czteropunktowym prowadzeniu przez podwójne prowadzenie łańcucha i z zewnętrzną regulacją prowadzenia podnośników,*”

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie nr 58:

W pkt. XI.15 SWZ Zamawiający podał wykaz dokumentów jakie musi zawierać kompletna oferta. Nie wymieniono w tym wykazie żadnych z dokumentów, których załączenia do oferty Zamawiający wymaga w OPZ (np. w pkt. 2.3.15 wstępna rysunkowa koncepcja przejść, podestów i schodów). W związku z powyższym prosimy o podanie pełnej listy dokumentów, które Wykonawca ma załączyć do oferty przetargowej.

Odpowiedź na pytanie nr 58:

Zamawiający wyjaśnia, iż do oferty nie wymaga przedstawienia żadnych przedmiotowych środków dowodowych, w związku z tym dokonał zmian w OPZ stanowiącego załącznik nr 9 do SWZ.



Ewentualne rysunki, obliczenia przedstawiające ilość odpadów możliwych do buforowania w obszarze przyjęcia oraz ilość punktów pomiarowych itp. będą załącznikiem do koncepcji, a nie oferty.

Zamawiający załącza ujednolicony tekst przedmiotowego dokumentu (OPZ)

Pytanie nr 59:

W związku z obszernym zakresem prac do wyceny oraz okresem świątecznym (trudność w uzyskaniu ofert od kooperantów, dostawców i firm specjalistycznych) prosimy o przesunięcie terminu składania ofert.

Odpowiedź na pytanie nr 59:

Zamawiający przesunął termin składania ofert na 19.01.2022

PREZES ZARZĄDU


Lucyna Perlicka

Prokurent


Krzysztof Teclaf

Zakład Zagospodarowania Odpadów
Nowy Dwór Spółka z o.o.
Nowy Dwór 35, 89-620 Chojnice
tel. 52 3987846 52 3355062 fax 52 3355061
NIP 555-20 72-739 RI GON 220719005
Nr BDO 000018498