



Dział Organizacyjny – Prawny MPGK
DP/RW/2024

Katowice, dn. 23 października 2024 r.

WYKONAWCY

Dotyczy: informacja dla wszystkich Wykonawców, w postępowaniu w sprawie udzielenia zamówienia prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na realizację zadania pn.: „**Dostawa i montaż prasy kanałowej do prasowania odpadów i surowców wtórnych.**”, oznaczenie sprawy: PN/25/2024

Zamawiający informuje, że zgodnie z art. 135 ust 6 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Pzp (tekst jednolity: Dz.U. z 2024, poz. 1605), wpłynęły od Wykonawców n/w pytania. Zgodnie z art. 135 ust. 2 ustawy Pzp. Zamawiający udziela odpowiedzi na zadane pytania:

Pytanie 1

Jaka jest wymagana długość zsuwu bel?

Odpowiedź na pytanie nr 1:

Minimalna długość zsuwu bel to 3 m, przy czym nie może być dłuższa niż maksymalny wymiar obrysu miejsca posadowienia prasy zawarty na rysunku będącym załącznikiem do OPZ.

Pytanie 2

Czy wymagane są :

- Napęd stempla pojedynczym cylindrem
- Siłownik główny o konstrukcji skręcanej
- Łożyskowanie stempla na rolkach tocznych
- Centralne smarowanie sworzni i rolek
- Mocowanie noży śrubami przelotowymi
- Dobijak materiału ułatwiający usuwanie zatorów materiału w leju zasypowym
- Modem do komunikacji zdalnej
- Wanna odciekowa pod prasą

Odpowiedź na pytanie nr 2:

Zamawiający wymaga centralnego smarowania sworzni i rolek. Zamawiający dopuszcza zastosowanie pozostałych w/w rozwiązań.

Pytanie 3

Czy wymagany jest czujnik sygnalizujący koniec drutów wiążących?

Odpowiedź na pytanie nr 3:

Zamawiający nie wymaga czujnika sygnalizującego koniec drutów wiążących.

Pytanie 4

Czy Zamawiający wymaga systemu bezpieczeństwa pracowników obsługi belownicy, który winien być wyposażony zgodnie z obowiązującymi standardami w przenośne transpondery powodujące wyłączenie maszyny w przypadku znalezienia się pracownika w strefie zagrożenia ?

Odpowiedź na pytanie nr 4:

Zamawiający wymaga rozwiązań zgodnych z obowiązującym w tym zakresie prawem.

Pytanie 5

Kto ponosi koszt obowiązkowych okresowych czynności serwisowych i materiałów eksploatacyjnych oraz części zużywających się w okresie gwarancji (nie dotyczy bezpłatnego usuwania usterek w okresie gwarancji)?

Odpowiedź na pytanie nr 5:

Zamawiający informuje, że zgodnie z załącznikiem 8 do SWZ koszty obowiązkowych okresowych czynności serwisowych i materiałów eksploatacyjnych oraz części zużywających się w okresie gwarancji ponosi Wykonawca.

Pytanie 6

Czy Zamawiający wyrazi zgodę na modyfikację podpor w przypadku kolizji z nogami podporowymi przenośnika zasypowego? Czy przedmiotowa modyfikacja powinna zostać zrealizowana przez Wykonawcę czy będzie to w gestii Zamawiającego ?

Odpowiedź na pytanie nr 6:

Zamawiający wyrazi zgodę na modyfikację podpór w przypadku kolizji z nogami podporowymi przenośnika zasypowego. Przedmiotowa modyfikacja zostanie zrealizowana przez Zamawiającego i na jego koszt.

Pytanie 7

W związku z tym, że przewód zasilający zamocowany jest w posadzce w konkretnym miejscu, czy zamawiający wyrazi zgodę na ewentualne skrosowanie go i doprowadzenie do szafy zasilającej prasy kanałowej w miejsce posadowienia szafy.

Odpowiedź na pytanie nr 7:

Zamawiający wyraża zgodę na „skrosowanie” przewodu zasilającego i doprowadzenie go do szafy zasilającej prasy kanałowej w miejsce posadowienia szafy.

Pytanie 8

Czy do łagodnego rozruchu perforatora może być zastosowany softstart zamiast falownika?

Odpowiedź na pytanie nr 8:

Zamawiający nie wyraża zgody na zastosowanie softstartu przy „łagodnym” rozruchu perforatora.

Pytanie 9

Pytanie do pkt 20 OPZ: Czy Zamawiający dopuści prasę belującą wyposażoną jedynie w wiązanie drutem stalowym? Drut plastikowy przeznaczony jest przede wszystkim do procesów belowania i wiązania materiału RDF podczas gdy wiązanie drutem stalowym jest rozwiązaniem uniwersalnym stosowanym w procesie belowania wszystkich rodzajów materiałów odpadowych.

Odpowiedź na pytanie nr 9:

Zamawiający dopuszcza prasę belującą wyposażoną jedynie w wiązanie drutem stalowym.

Pytanie 10

Pytanie do pkt 24 OPZ: Czy Zamawiający dopuści prasę belującą wyposażoną w przyspawane płyty ze stali Hardox 450? 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 ze względu na następujące korzyści:

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

Odpowiedź na pytanie nr 10:

Zamawiający dopuszcza zastosowanie podłogi przyspawanej i integralnie złączonej z kanałem belownicy.

Pytanie 11

Pytanie do pkt 44 OPZ: Czy Zamawiający dopuści prasę belującą wyposażoną w drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory prasowania z jednej strony prasy? Prasa wyposażona w drzwi rewizyjne z jednej strony umożliwia całkowite wejście do komory prasowania i umożliwia pełny dostęp do wszystkich prac serwisowo-konserwacyjnych.

Odpowiedź na pytanie nr 11:

Zamawiający dopuszcza prasę belującą wyposażoną w drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory prasowania z jednej strony prasy.

Pytanie 12

W nawiązaniu do postępowania „PN/25/2025 Dostawa i montaż prasy kanałowej do prasowania odpadów i surowców wtórnych” Wykonawca zwraca się z prośbą o zmianę następujących zapisów: 1. W „PN.25.2024 - załącznik nr 4 – OPZ” prosimy o rozważenie zmiany zapisów w punkcie 20. Na „przystosowanie maszyny do wiązania drutem stalowym”. Wykonanie prasy przystosowanej do wiązania bałotów drutem stalowym oraz drutem plastikowym jest bardzo kosztowne. Obecnie na rynku nie stosuje się podobnej technologii, prosimy o ponowne sprawdzenie czy tego typu technologia jest Państwu potrzebna.

Odpowiedź na pytanie nr 12:

Zamawiający dopuszcza prasę belującą wyposażoną jedynie w wiązanie drutem stalowym.

Pytanie 13

W „PN.25.2024 - załącznik nr 4 – OPZ” prosimy o rozważenie zmiany zapisów w punkcie 24. Na „Zastosowane muszą być wymienne (mocowane śrubami), przykręcane płyty ze stali trudnościeralnej typu Hardox 450 lub równoważnej o grubości min. 15mm na podłodze komory prasowania oraz przykręcane płyty ze stali trudnościeralnej typu Hardox 450 lub równoważnej o grubości min. 10mm na ścianach komory prasowania, oraz przykręcane lub spawane płyty ze stali trudnościeralnej w kanale belownicy o grubości min. 10mm (sufit, podłoga, ściany boczne.)”. Powyższe propozycje zmian wynikają z wieloletniego doświadczenia. Zaproponowana przez nas grubość płyt oraz sposób ich wymiany jest wystarczająca dla materiału który chcą Państwo prasować.

Odpowiedź na pytanie nr 13:

Zamawiający dopuszcza zastosowanie wymiennych (mocowanych śrubami), przykręcanych płyt ze stali trudnościeralnej typu Hardox 450 lub równoważnej o grubości min. 15mm na podłodze komory prasowania oraz przykręcanych płyt ze stali trudnościeralnej typu Hardox 450 lub równoważnej o grubości min. 15 mm na ścianach komory prasowania, oraz przykręcanych lub spawanych płyt ze stali trudnościeralnej w kanale belownicy o grubości min. 15 mm (sufit, podłoga, ściany boczne.).

Powyższe odpowiedzi stanowią integralną część specyfikacji warunków zamówienia PN/25/2024 i są wiążące dla Wykonawców.

PREZES ZARZĄDU

Andrzej Malara



