



Legnica, dnia 11.07.2018r.

**Do wszystkich Wykonawców**

**NZP/275/2018**

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego pn. „*Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy*” – NZP/RPOWD/10/2018.

**WYJAŚNIENIA TREŚCI SPECYFIKACJI ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA**

W związku z wniesionymi przez Wykonawców zapytaniami dotyczącymi treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia w w/w postępowaniu, na podstawie art. 38 ust. 1 pkt. 3) oraz ust. 2 ustawy Prawo zamówień publicznych z dnia 29.01.2004r. (Dz. U. z 2017r., poz. 1579 z późn. zm.), zwanej dalej „ustawą Pzp”, Zamawiający przekazuje treść zapytań i odpowiedzi.

Pytanie nr 1:

*„Prosimy o udzielenie informacji czy urobek z wykopów, nie nadający się do ponownego wbudowania, Wykonawca będzie mógł nieodpłatnie zdeponować na terenie składowiska odpadów będącego w zarządzie Zamawiającego zlokalizowanego przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy. Jeżeli nie, prosimy o wskazanie stawek przyjęcia na składowisko odpadów urobku z wykopów w odniesieniu do jednej tony odpadów.”*

**Odpowiedź nr 1:**

Wykonawca będzie mógł nieodpłatnie zdeponować urobek z wykopów na terenie RIPOK przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy. Transport urobku z wykopów do miejsca wskazanego przez Zamawiającego na terenie RIPOK jest po stronie Wykonawcy.

Pytanie nr 2:

*„Z projektu zagospodarowania terenu wynika, iż w lokalizacji przeznaczonej na przyszłą halę sortowni występuje nawierzchnia betonowa. Prosimy o wskazanie szczegółów technicznych nawierzchni betonowej – rodzaj nawierzchni, miąższość, powierzchnia. Czy Zamawiający przyjmie nieodpłatnie materiał z rozbiórki ww. nawierzchni betonowej. Jeżeli nie, prosimy o wskazanie stawek przyjęcia na składowisko odpadów z rozbiórki nawierzchni w odniesieniu do jednej tony odpadów.”*

**Odpowiedź nr 2:**

Wykonawca będzie mógł nieodpłatnie zdeponować materiał z rozbiórki w/w nawierzchni betonowej na terenie RIPOK przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy. Transport nawierzchni betonowej do miejsca wskazanego przez Zamawiającego na terenie RIPOK jest po stronie Wykonawcy. Szczegóły techniczne nawierzchni betonowej (rodzaj nawierzchni, miąższość, powierzchnia) zostały wskazane w Projekcie Wykonawczym dla Rozbudowy sortowni odpadów polegającej na budowie placów i dróg



wraz z infrastrukturą towarzyszącą na terenie RIPOK Legnica opracowanym w marcu 2015r. przez proGEO Sp. z o. o. (zamieszczono na stronie internetowej Zamawiającego w dniu 28.06.2018r.).

**Pytanie nr 3:**

*„Czy występujące na terenie inwestycji sieci elektryczne i sanitarne przeznaczone do likwidacji będą czynne w momencie przejścia placu budowy przez Wykonawcę?”*

**Odpowiedź nr 3:**

Sieci elektryczne i sanitarne będą czynne w momencie przejścia placu budowy przez Wykonawcę.

**Pytanie nr 4:**

*„Czy bramy hali sortowni będą służyły do celów oddymiania/napowietrzania?”*

**Odpowiedź nr 4:**

Nie przewiduje się zastosowania bram do oddymiania/napowietrzania.

**Pytanie nr 5:**

*„W nawiązaniu do dokumentacji geologicznej podłoża gruntowego prosimy o udzielenie informacji, czy oznaczony w wierceniach nr 4 i 9 nasyp niebudowlany stanowią odpady? Jeżeli tak, prosimy o:*

- a. wskazanie kodów odpadów;*
- b. wskazanie miejsca przewiezienia odpadu na terenie zakładu.”*

**Odpowiedź nr 5:**

Nasyp niebudowlany stanowią głównie wszelkiego rodzaju grunty niebudowlane (nienośne) włącznie z ewentualnymi odpadami. Zagospodarowanie w/w urobku (nasypu) jest po stronie Zamawiającego i Wykonawca będzie mógł go nieodpłatnie zdeponować na terenie RIPOK przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy. Zamawiający wskaże Wykonawcy miejsce przewiezienia w/w urobku na terenie RIPOK w Legnicy. Transport w/w urobku do miejsca wskazanego przez Zamawiającego na terenie RIPOK należy do Wykonawcy.

**Pytanie nr 6:**

*„Czy Wykonawca robót zostanie obciążony kosztami zdeponowania odpadów? Jeżeli tak, prosimy o wskazanie kosztów utylizacji w odniesieniu do 1 m3 odpadów i oraz ilości danego rodzaju odpadu.”*

**Odpowiedź nr 6:**

Wykonawca nie zostanie obciążony kosztami zdeponowania odpadów na terenie RIPOK przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy (dotyczy odpadów powstałych lub przemieszczonych wskutek wykonywania robót budowlanych stanowiących przedmiot niniejszego zamówienia).

**Pytanie nr 7:**

*„W związku z tym, iż część nowobudowanej hali pomiędzy osi 6 a 9 oraz sieci zewnętrzne zlokalizowane są w obszarze zrekułtywowanej kwatery odpadów, wystąpi ryzyko osunięcia nowo budowanej skarpy w momencie wymiany nasypów niekontrolowanych (odpadów) u jej podnóża. Prosimy o przedstawienie projektu zabezpieczenia skarpy przed osunięciem.”*



**Odpowiedź nr 7:**

Skarpę należy zabezpieczyć zgodnie ze Schematem warstwy rekultywacyjnej (rysunek pn. „Przekrój D1-D1”), który został zamieszczony na stronie internetowej Zamawiającego w dniu 28.06.2018r.

Pytanie nr 8:

„Prosimy o wskazanie, które z elementów zaznaczonych w Projekcie Zagospodarowania Terenu należy usunąć, a które przenieść – legenda i oznaczenia na rysunku są niejednoznaczne.”

**Odpowiedź nr 8:**

Należy usunąć wszystkie elementy oznaczone w Projekcie Zagospodarowania Terenu legendą pn. „istniejące elementy zagospodarowania terenu do usunięcia/przeniesienia” z wyjątkiem istniejącej przepompowni (PT), którą należy przenieść oraz złącza kablowego (ZK1) zasilającego sortownię odpadów surowcowych, które również należy przenieść, zgodnie z projektem wykonawczym dla branży elektrycznej.

Pytanie nr 9:

„W nawiązaniu do zapisu w SIWZ cz. III OPZ st. 21 dodatkowe obowiązki Wykonawcy pkt. 8 wynika, że Wykonawca do odbioru ostatecznego ma przekazać Zamawiającemu dokumentację powykonawczą oprogramowania, która zawierać ma:

- „wszystkie kody źródłowe oprogramowania wraz z komentarzami” - czy chodzi o kody źródłowe do programu do głównej szafy sterującej instalacją, a nie o kody dla poszczególnych urządzeń?. Uzyskanie tych kodów dla poszczególnych urządzeń jest niemożliwe, gdyż stanowi to tajemnicę producenta.
- „przeniesienie praw autorskich....” - tylko do szafy głównej - prosimy o potwierdzenie, że Wykonawca nie odpowiada za skutki dokonywania zmian w programie bez autoryzacji twórcy programu.
- „spis parametrów, z hasłami i loginami....umożliwiającymi pełną rekonfigurację” – prosimy o potwierdzenie, że z wyłączeniem haseł i logowania serwisowego producenta, do którego producent nigdy nie daje dostępu.”

**Odpowiedź nr 9:**

Zamawiający zmienia zapis w Opisie przedmiotu zamówienia (część III SIWZ) w części III/9 pn. Dodatkowe obowiązki Wykonawcy w pkt 8:

„8. Do odbioru ostatecznego Wykonawca musi przekazać Zamawiającemu dokumentację powykonawczą oprogramowania, która winna zawierać:

- **kody źródłowe dedykowanego oprogramowania nadrzędnego systemu SCADA, paneli operatorskich HMI oraz sterowników swobodnie programowalnych PLC. Obowiązek przekazania kodów źródłowych nie dotyczy oprogramowania standardowego dostarczanego przez producentów urządzeń będących kompletną dostawą i realizujących funkcję autonomicznego sterowania danego ciągu technologicznego.**
- przeniesienie praw autorskich wszystkich elementów zastosowanych w programach i bibliotekach–kontrolkach oprogramowania stworzonych do realizacji zadania,
- spis wszystkich parametrów urządzeń oraz hasła dostępu z loginami umożliwiającymi pełną rekonfigurację,
- całą powykonawczą dokumentację elektryczną w wersji elektronicznej PDF z możliwością wyszukiwania we wszystkich plikach (nie zablokowane).”

Zamawiający potwierdza, iż Wykonawca winien przekazać kody źródłowe do oprogramowania bez kodów źródłowych dla poszczególnych urządzeń. Zamawiający potwierdza, że przeniesienie praw autorskich wszystkich elementów zastosowanych w programach i bibliotekach-kontrolkach oprogramowania stworzonych do realizacji zadania dotyczy tylko szafy sterującej. Wykonawca nie będzie odpowiadał za skutki zmian w programie bez autoryzacji twórcy programu. Wykonawca nie jest zobowiązany do dostarczenia haseł i logowania serwisowego producenta.

Pytanie nr 10:

*„W nawiązaniu do zapisu w SIWZ cz. III OPZ st. 21- dodatkowe obowiązki Wykonawcy pkt. 9 wynika, że Wykonawca dostarczy wersje oprogramowania, która została użyta do stworzenia kodów źródłowych wraz z licencją do oprogramowania. Prosimy o wykreślenie tego punktu, gdyż stanowi to tajemnicę firmową. Dodatkowo zwracamy uwagę, że nie została określona ilość tych licencji.”*

**Odpowiedź nr 10:**

Zapisy w SIWZ w powyższym zakresie pozostają bez zmian.

Pytanie nr 11:

*„W nawiązaniu do zapisu w SIWZ cz. III OPZ st. 21- dodatkowe obowiązki Wykonawcy pkt. 10 wynika, że Zamawiający musi mieć pełny serwis i obsługę każdego urządzenia dostarczonego w ramach zrealizowanego zadania.*

*Informujemy, że serwis i obsługa urządzeń nie odbywa się przez zmiany w kodach źródłowych. Użytkownik nie może mieć możliwości zmiany wszystkich parametrów, a jedynie tych przewidzianych przez producenta. Zmiana części parametrów może doprowadzić do uszkodzenia urządzeń.*

*Prosimy o potwierdzenie, że nie chodzi Państwu o kody źródłowe, a możliwość ustawiania i odczytu parametrów przewidzianych do ustawienia przez użytkownika?”*

**Odpowiedź nr 11:**

Zamawiający posiada wiedzę, że serwis i obsługa urządzeń nie odbywa się poprzez zmianę kodów źródłowych. Zamawiający musi mieć możliwość pełnego modyfikowania wszystkich parametrów niezbędnych do prowadzenia prawidłowego procesu obróbki odpadów. Zamawiający nie zamierza modyfikować ustawień bazowych wszystkich urządzeń, jednakże musi mieć możliwość odczytu parametrów procesu i modyfikowania jego przebiegu. Nawiązując do powyższego Zamawiający potwierdza, iż chodzi o możliwość ustawiania i odczytu parametrów przewidzianych do ustawienia przez użytkownika bez zmian w kodach źródłowych.

Zamawiający doprecyzowuje zapis w Opisie przedmiotu zamówienia (część III SIWZ) w części III/9 pn. **Dodatkowe obowiązki Wykonawcy w pkt 10:**

**„10. Zamawiający po zakończeniu zadania, musi mieć pełny dostęp do stworzonego oprogramowania, musi mieć pełny serwis i obsługę każdego urządzenia dostarczonego w ramach realizacji zadania, możliwość zmian wszystkich parametrów wszystkich dostarczonych urządzeń poprzez dostarczone przejściówki z zasilaczami, kable, wyświetlacze, piloty, itp. Zamawiający musi mieć pełną kontrolę nad wizualizacją SCADA, wszystkimi sterownikami, radiomodemami i przetwornikami przy pomocy posiadanego oprogramowania, lub dostarczyć oprogramowanie, bądź aktualizacji. Zamawiający musi mieć możliwość pełnego modyfikowania wszystkich parametrów niezbędnych do prowadzenia prawidłowego procesu obróbki odpadów. Zamawiający nie zamierza modyfikować ustawień bazowych wszystkich urządzeń, jednakże musi mieć możliwość odczytu parametrów procesu i modyfikowania jego przebiegu.”**

**Pytanie nr 12:**

*„Dotyczy pkt 1.6. ppkt 15 Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej (Linii sortowniczej). Prosimy o potwierdzenie, że obowiązek zapewnienia serwisu wykonanych linii technologicznych przez okres gwarancji, dotyczy tylko napraw gwarancyjnych, wykonanych zgodnie z przekazaną dokumentacją DTR.”*

**Odpowiedź nr 12:**

Obowiązek serwisu nie dotyczy jedynie napraw gwarancyjnych. Wykonawca ma zabezpieczyć możliwość wykonania napraw maszyn i urządzeń, nie tylko w ramach napraw gwarancyjnych. Zamawiający potwierdza, że naprawy winny być wykonywane zgodnie z przekazaną dokumentacją DTR.

**Pytanie nr 13:**

*„Dotyczy pkt 1.6. ppkt 16 Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej (Linii sortowniczej). Prosimy o potwierdzenie, że zapewnienie serwisu gwarancyjnego z czasem reakcji serwisu Wykonawcy nie przekraczającym 24 godzin roboczych, dotyczy tylko napraw gwarancyjnych obejmujących istotne usterki i wady fabryczne.”*

**Odpowiedź nr 13:**

Czas reakcji serwisu ma obejmować nie tylko naprawy gwarancyjne, ale możliwość wykonania również napraw i prac nie objętych tym zakresem, a umożliwiającym przywrócenie sprawności maszynom i urządzeniom.

**Pytanie nr 14:**

*„W związku z określeniem Czasu na ukończenie Robót na 15.01.2019 oraz określenie przedmiotu zamówienia jako zaprojektowanie i wykonanie linii technologicznej sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz pochodzących z selektywnej zbiórki, pragniemy zauważyć, wymagany termin realizacji jest nieadekwatny do zakresu i nierealny do dotrzymania. Biorąc pod uwagę następujące czasookresy:*

- Ostateczny projekt techniczny – 3 tygodnie od podpisania umowy
- Wykonanie projektów wielobranżowych wykonawczych (warsztatowych) np. konstrukcji, obudowy i dachu sortowni - 12 tygodni
- Zatwierdzenie przez Inżyniera – 14 dni
- Wykonanie prac budowlanych – 5 miesięcy
- Montaż urządzeń technologicznych wraz z rozruchem mechanicznym i technologicznym – 3 miesiące

*Zakładając podpisanie umowy w okolicy 15.08.2018 i biorąc pod uwagę w/w czasookresy, aby wykonać przedmiot umowy wymagane jest min.10 miesięcy.*

*W związku z powyższym wnioskujemy o ustalenie terminu realizacji przedmiotu zamówienia na 15.06.2018”.*

**Odpowiedź nr 14:**

Wykonawca zapewne wnioskuje o przedłużenie terminu realizacji przedmiotu zamówienia do dnia 15.06.2019r., a nie o jego skrócenie do 15.06.2018r. (błąd w dacie).

Zamawiający zakłada, iż umowę w sprawie zamówienia publicznego podpisze na początku sierpnia 2018r. Termin związania ofertą wynosi 30 dni, licząc od upływu terminu składania ofert i Zamawiający będzie dążył do tego, aby udzielić zamówienia przed upływem terminu związania ofertą. Ponadto przedmiotem zamówienia nie jest wykonanie kompletnych wielobranżowych



projektów wykonawczych, które zostały wszakże udostępnione przez Zamawiającego na stronie internetowej jako Załączniki do Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (część III SIWZ – Opis przedmiotu zamówienia). Zamawiający dysponuje pełną dokumentacją projektową (projekt budowlany wraz z decyzją pozwolenie na budowę, projekty wykonawcze oraz STWIORB) dotyczącą budowy hali sortowni odpadów, a więc Wykonawca może niezwłocznie po podpisaniu umowy w sprawie zamówienia publicznego rozpocząć budowę hali. Opracowanie przez Wykonawcę dokumentacji projektowej (projekt wykonawczy i STWIORB) dotyczy jedynie części technologicznej, tj. linii sortowniczej opisanej w Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej (Linii sortowniczej). Wykonawca ma jedynie „uszczegółowić” opracowania, o których mowa powyżej w zakresie rozwiązań przyjętych w opracowanym przez Wykonawcę projekcie technologicznym dla linii technologicznej sortowania odpadów komunalnych.

Zamawiający jest związany umową o dofinansowanie Projektu pn. „*Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów wraz z zapleczem przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy*”, zgodnie z którą poniesienie ostatniego wydatku w Projekcie winno nastąpić w styczniu 2019r. W związku z powyższym Zamawiający nie może tak dalece wydłużyć Czasu na Ukończenie Robót, gdyż tym samym nie wywiązałby się ze swoich zobowiązań określonych w umowie o dofinansowanie Projektu i nie otrzymał dofinansowania ze środków Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Dolnośląskiego 2014-2020. Zamawiający ustalając termin realizacji zamówienia (Czas na Ukończenie Robót) na dzień 15.01.2019r., pozostawił sobie minimalną rezerwę czasową na niezbędne rozliczenia finansowe, w tym dokonanie płatności wynagrodzenia przysługującego Wykonawcy. Dalsze przesunięcia terminu realizacji zamówienia nie są możliwe przy obecnych zapisach umowy o dofinansowanie Projektu.

**Pytanie nr 15:**

*„Czy projekt zasilania obiektu, w tym układ pomiarowy przedstawiony na rysunku 2018\_05\_18 - E-3 - Schemat ideowy zasilania, został uzgodniony z zakładem energetycznym?*

*Prosimy również o odpowiedź czy została podpisana umowa przyłączeniowa z Zakładem Energetycznym?*

*Zwracamy uwagę, że zamawianie urządzeń dla nowej stacji transformatorowo-rozdzielczej może nastąpić dopiero po podpisaniu umowy z Inwestorem oraz po otrzymaniu zatwierdzonej dokumentacji dla przyłącza. W szczególności uzgodnieniu podlega układ pomiarowy. Czas oczekiwania na dostawę kompletnej stacji to 12-13 tygodni od daty potwierdzenia przyjęcia zamówienia. Zakładając, podobnie jak w pytaniu poprzedzającym, podpisanie umowy z Inwestorem w okolicy 15.08.2018 to:*

*- zabudowa stacji oraz*

*- uzgodnienie odbioru przez służby energetyczne*

*może nastąpić dopiero pod koniec grudnia 2018, co dopiero umożliwi rozpoczęcie dalszych prac wewnątrz hali sortowni.*

*W związku z powyższym wnioskujemy o ustalenie terminu realizacji przedmiotu zamówienia na 15.06.2018.”*

**Odpowiedź nr 15:**

Schemat ideowy zasilania E-3 oraz schemat rozliczeniowego układu pomiarowego E-4 został wstępnie uzgodniony z Zakładem Energetycznym i Zamawiający nie przewiduje zmian w tym zakresie. Umowa przyłączeniowa z Zakładem Energetycznym została podpisana.

Zamawiający wskazuje, iż czas oczekiwania na dostawę i budowa stacji transformatorowo-rozdzielczej nie wyklucza prowadzenia prac wewnątrz hali sortowni. W związku z powyższym Zamawiający nie zmienia terminu realizacji przedmiotu zamówienia, zgodnie z uzasadnieniem w odpowiedzi na pytanie nr 14.

Pytanie nr 16:

„Prosimy o informację czy istniejący plac betonowy przeznaczony jest do rozbiórki?”

**Odpowiedź nr 16:**

Istniejący plac betonowy przeznaczony jest do rozbiórki.

Pytanie nr 17:

„Czy projekt zasilania obiektu w tym układ pomiarowy przedstawiony na rysunku 2018\_05\_18 - E-3 - Schemat ideowy zasilania został uzgodniony z zakładem energetycznym?”

**Odpowiedź nr 17:**

Odpowiedzi w powyższym zakresie udzielono na pytanie nr 15.

Pytanie nr 18:

„Czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie w stacji transformatorowej Str2 transformatora suchego (żywicznego) zamiast transformatora olejowego?”

**Odpowiedź nr 18:**

Zamawiający nie dopuszcza zastosowania transformatora suchego (żywicznego).

Pytanie nr 19:

„W projekcie wykonawczym nie załączono wyników obliczeń z doboru oświetlenia. Prosimy o uzupełnienie materiałów.”

**Odpowiedź nr 19:**

Zamawiający nie udostępni wyników obliczeń, ponieważ obliczenia opierają się na konkretnych typach opraw oświetleniowych. Opisywanie przedmiotu zamówienia poprzez wskazanie znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty dostarczane przez konkretnego Wykonawcę (w tym również wskazanie nazw własnych konkretnych typów opraw oświetleniowych) stanowi naruszenie art. 29 ust. 3 ustawy z dnia 29.01.2004r. – Prawo Zamówień Publicznych (Dz. U. z 2017r., poz. 1579 z późn. zm.). Abstrahując od powyższego Zamawiający dopuszcza zmiany w projekcie oświetlenia hali podyktowane rozmieszczeniem urządzeń linii technologicznej. Zadaniem Wykonawcy będzie wykonanie obliczeń doboru oświetlenia podstawowego i awaryjnego ewakuacyjnego, przy uwzględnieniu wymagań oświetleniowych podanych w projekcie wykonawczym.

Pytanie nr 20:

„Czy oprawy awaryjne z bateriami, które będą montowane wewnątrz hali oraz nad drzwiami wejściowymi do hali, mają być wyposażone w system ogrzewania - „grzałki”?”

**Odpowiedź nr 20:**

Należy zastosować oprawy awaryjne z systemem ogrzewania umożliwiającym funkcjonowanie w temperaturze otoczenia do -25°C.

**Pytanie nr 21:**

*„Prosimy o odpowiedź czy w torze zasilania 12 wentylatorów dachowych należy przewidzieć wyłączniki serwisowe?”*

**Odpowiedź nr 21:**

Przy każdym wentylatorze dachowym należy zastosować wyłącznik serwisowy.

**Pytanie nr 22:**

*„Prosimy o wyjaśnienie na jakiej podstawie/normie zostały zaprojektowane złącza kontrolne na zewnątrz hali. Czy liczba złączy jest właściwa?”*

**Odpowiedź nr 22:**

Instalacja odgromowa została zaprojektowana zgodnie z normą PN-EN 62305. Liczba złączy kontrolnych odpowiada ilości naturalnych przewodów odprowadzających, ilość zastosowanych przewodów odprowadzających oraz odstępy pomiędzy nimi są zgodne z zapisami w/w normy.

**Pytanie nr 23:**

*„Czy pod posadzką hali sortowni należy wykonać siatkę uziemiającą?”*

**Odpowiedź nr 23:**

Dokumentacja projektowa nie przewiduje zastosowania siatki uziemiającej.

**Pytanie nr 24:**

*„W dokumentacji projektowej wykonawczej brak jest rzutu dla instalacji odgromowej oraz brak informacji w opisie technicznym o sposobie ochrony 12 sztuk wentylatorów dachowych. Prosimy o uzupełnienie dokumentacji lub wyjaśnienie.”*

**Odpowiedź nr 24:**

Sposób ochrony 12 sztuk wentylatorów dachowych i wywiewaczy przed bezpośrednimi wyładowaniami atmosferycznymi oraz szczegóły dotyczące wykonania instalacji odgromowej zostały opisane w projekcie wykonawczym w pkt. 5.5.9. Rzut instalacji odgromowej jest zbędny, gdyż rolę zwodów pełnić ma metalowe pokrycie dachu, spełniające wymagania opisane w projekcie wykonawczym.

**Pytanie nr 25:**

*„Czy w zespołach sanitarnych na hali sortowni należy zastosować i wycenić elektryczne podgrzewacze do wody?”*

**Odpowiedź nr 25:**

W sanitariatach należy zastosować podgrzewacze wody zgodnie z zapisami projektu wykonawczego branży sanitarnej.

**Pytanie nr 26:**

*„W projekcie wykonawczym rysunek E-2 - Rzut parteru hali sortowni - inst. uz. i wyr., koryta kablowe podano, że korytka kablowe mają być ocynkowane min. 400mm, min. gr. blachy 0,7mm. W szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia zapisano, że trasy kablów należy wykonać z koryt*





siatkowych. W opisie technicznym dla instalacji elektrycznych zapisano, że „wyboru systemu korytek i drabinek należy dokonać na etapie wykonawstwa.

Wobec powyższego zwracamy się z prośbą o podanie wysokości koryt oraz wyjaśnienie czy koryta mają być siatkowe, pełne czy też perforowane.”

**Odpowiedź nr 26:**

Wyboru koryt dokona Wykonawca. Dopuszcza się zastosowanie koryt siatkowych i perforowanych. Należy przestrzegać minimalnych wymagań podanych w projekcie wykonawczym instalacji elektrycznej, tj. min. gr. blachy 0,7mm (dla koryt perforowanych), min. szer. 400mm. Pojemność tras kablowych powinna być tak dobrana aby zapewnić min. 30% rezerwy. Zamawiający przewiduje zastosowanie pokryw na odcinkach tras kablowych umieszczonych do 2,5 m nad poziomem gotowej posadzki.

**Pytanie nr 27:**

„W punkcie 3. Wymagania dla linii sortowania odpadów podpunkt 3.3.6. Urządzenie do rozrywania worków Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej - Zamawiający wymaga aby oferowana maszyna posiadała parametr techniczny: szerokość robocza min. 1900 mm. Pytanie: Czy Zamawiający dopuszcza dostawę maszyny o parametrze technicznym: szerokości robocza min. 1550 mm?”

**Odpowiedź nr 27:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.6. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza szerokość roboczą rozrywarki do worków- min. 1550 mm, pod warunkiem, że nie spowoduje to spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

**Pytanie nr 28:**

„W punkcie 3. Wymagania dla linii sortowania odpadów podpunkt 3.3.10. Separator balistyczny Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej - Zamawiający wymaga aby oferowana maszyna posiadała prędkość obrotową napędu paneli regulowaną w zakresie co najmniej od 120 do 250 obrotów na minutę.

Czy Zamawiający dopuszcza dostawę maszyny z prędkością obrotową napędu paneli regulowana w zakresie co najmniej od 0 do 250 obrotów na minutę?

Producenci separatorów balistycznych stosują różne rozwiązania techniczne, które w sposób równoważny realizują te same funkcje. Zamawiający wymagając dostawy separatora balistycznego z prędkością obrotową napędu paneli regulowaną w zakresie co najmniej od 120 do 250 obrotów na minutę zamyka możliwość ubiegania się o przyznanie zamówienia publicznego konkurencyjnym dostawcom urządzeń separujących, w których prędkość obrotowa napędu paneli regulowana jest w zakresie co najmniej od 0 do 200 obrotów na minutę. Jest to zakres prędkości wykorzystywany przez producenta separatora balistycznego powszechnie jako sprawdzone rozwiązanie technologiczne, w co najmniej kilku zakładach przetwarzania odpadów komunalnych w Polsce a także wielu na świecie.”

**Odpowiedź nr 28:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.10. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza, aby prędkość obrotowa napędu była regulowana w zakresie od 0 do 250 obrotów na minutę, pod warunkiem, że nie spowoduje to spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.



**Pytanie nr 29:**

„W punkcie 3. Wymagania dla linii sortowania odpadów podpunkt 3.3.10. Separator balistyczny Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej - Zamawiający w tabeli pod treścią w Lp.6 wskazuje regulację kąta nachylenia separatora od 9 do 15 stopni a następnie w treści opisu Zamawiający wymienia kąt nachylenia regulowany od 10 do 28 stopni.

Czy przez wskazanie dwóch zakresów regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego Zamawiający rozumie, że kąt nachylenia urządzenia powinien mieścić się w zakresie od 9 do 28 stopni?

Zamawiający powołuje się w treści SIWZ na stosowanie równoważnych rozwiązań przy realizacji projektu i podobnie jest z producentami m.in. separatorów balistycznych, którzy także wykorzystują najbardziej zaawansowane rozwiązania techniczne, ale i sięgają po równoważne, dla osiągnięcia najlepszych efektów separacji. Stosując szerszy zakres regulacji kąta nachylenia urządzenia Zamawiający działa zgodnie z zasadą konkurencyjności i zwiększa szansę ubiegania się o przyznanie zamówienia publicznego różnym dostawcom urządzeń separujących, w których kąt nie jest parametrem stałym tylko musi być regulowany.”

**Odpowiedź nr 29:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.10. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie co najmniej od 9 do 15 stopni. Możliwe jest również zastosowanie rozwiązań w szerszym zakresie niż wskazany. Nie dopuszcza się zastosowania rozwiązań w zakresie węższym. Zamawiający doprecyzowuje zapisy w pkt 3.3.10. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej, zgodnie z ogłoszeniem o zmianie ogłoszenia.

**Pytanie nr 30:**

„W punkcie 3. Wymagania dla linii sortowania odpadów podpunkt 3.3.10. Separator balistyczny Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej - Zamawiający w treści w/w punktu oraz w tabeli wymaga, by separator wyposażony był w kilka, tj. min. 7 sztuk lub równoważne przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych.

Czy Zamawiający uzna jako rozwiązanie równoważne wyposażenie separatora balistycznego w min. 6 sztuk przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych?

Doświadczenie wykonawców wskazuje, że dla osiągnięcia wymaganej wydajności przez Zamawiającego rzędu min. 80 m<sup>3</sup>/h, ilość paneli stalowych w zupełności wystarczająca wynosi min. 6. W związku z tym, Zamawiający wymagając min. 7 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych zamyka szansę ubiegania się o przyznanie zamówienia publicznego konkurencyjnym dostawcom urządzeń separujących, których zakres ilości paneli jest mniejszy aniżeli wymieniony przez Zamawiającego”.

**Odpowiedź nr 30:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.10. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza wyposażenie separatora balistycznego w min. 6 szt. perforowanych paneli stalowych rotujących mimośrodowo względem siebie, pod warunkiem, że nie spowoduje to spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

**Pytanie nr 31:**

*„W punkcie 3. Wymagania dla linii sortowania odpadów podpunkt 3.3.10. Separator balistyczny Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej - Zamawiający w tabeli w punkcie Lp.3 podaje następujący parametr: Napęd moc 7-15 kW.*

*Czy Zamawiający dopuszcza dostawę maszyny z napędem o mocy 5,5 kW?*

*Bazując doświadczeniach wykonawców, aby osiągnąć wymaganą przez Zamawiającego wydajności rzędu min. 80 m<sup>3</sup>/h, wystarczającą mocą napędu separatora jest 5,5 kW. W praktyce mniejsze zapotrzebowanie na moc napędową urządzenia przekłada się na mniejszy wydatek zużycia energii i mniejsze koszty eksploatacji. Dodatkowo przy mniejszej mocy napędu nadal uzyskujemy również wysoką wydajność separacji odpadów przez urządzenie, a parametr nie wpływa na ciągłość procesów w linii technologicznej.”*

**Odpowiedź nr 31:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.10. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza napęd separatora balistycznego o mocy od 5,5 kW, pod warunkiem, że nie spowoduje to spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

**Pytanie nr 32:**

*„Czy Zamawiający dopuszcza zastosowanie kłapy wstępnego zgniotu, która zastępuje funkcje wybijaka materiału i dodatkowo wpływa na produkcję cięższych bardziej i jednorodnych bel?”*

**Odpowiedź nr 32:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.15. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza możliwość zastosowania kłapy wstępnego zgniotu, która zastąpi funkcje wybijaka materiału, pod warunkiem, że nie spowoduje to spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

**Pytanie nr 33:**

*„Czy Zamawiający dopuszcza zastąpienie leja zasypowego z klapą inspekcyjną na klapę inspekcyjną w komorze zgniotu?”*

**Odpowiedź nr 33:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.15. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza możliwość umiejscowienia kłapy inspekcyjnej w komorze zgniotu, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

**Pytanie nr 34:**

*„Zwracamy się z prośbą o zmianę parametrów odległości pomiędzy skanerem, a taśmą przenośnika dla sorterów opto-pneumatycznych z wysokości 500mm do 300mm. Wskazany parametr może być uzyskany dla produktów - skanerów, które w swojej technologii przewidują skanowanie materiału na taśmie przyspieszającej w większej odległości pomiędzy skanerem, a dyszami wydmuchującymi. Technologia taka może powodować przesunięcie się materiału na taśmie i w ostateczności nieefektywne separowanie surowców. Separator opto-pneumatyczny pozwala na skanowanie materiału w chwili i miejscu jego wydmuchu, na końcu przenośnika przyspieszającego, tym samym wykluczając możliwość przesunięcia materiału oraz jakiegokolwiek możliwości uszkodzenia skanera.”*



**Odpowiedź nr 34:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.12.1. *Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej* (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza możliwość zmniejszenia odległości pomiędzy skanerem, a taśmą przenośnika przyspieszającego z 500 mm do 300 mm dla sorterów opto-pneumatycznych, pod warunkiem, że zmiana ta nie wpłynie na efektywność sortowania surowców przez urządzenie oraz nie będzie miała wpływu na ewentualne uszkodzenia mechaniczne skanera. Wymogiem jest zagwarantowanie bezpieczeństwa pożarowego. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

Pytanie nr 35:

*„Zwracamy się z prośbą o zmianę parametru odległości pomiędzy dyszami z 31 mm do 40 mm w sorterach opto-pneumatycznych. Wskazany parametr może być uzyskany dla jednego dostawcy produktów - skanerów. Separator opto-pneumatyczny pozwala na skanowanie materiału w chwili i miejscu jego wydmuchu; na końcu przenośnika przyspieszającego, tym samym umożliwiając lepszą i szybszą detekcję oraz separację surowców.”*

**Odpowiedź nr 35:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.12.2., pkt 3.3.12.3., pkt 3.3.12.4. oraz pkt 3.3.12.5. *Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej* (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza możliwość zwiększenia odległości pomiędzy dyszami z 31 mm do 40 mm w sorterach opto-pneumatycznych, pod warunkiem, że zmiana ta nie wpłynie na efektywność sortowania surowców przez urządzenie. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

Pytanie nr 36:

*„Zwracamy się z prośbą o zmianę parametrów szerokości czynnej powierzchni działania dla sorterów opto-pneumatycznych z min. 2800mm do min. 2700mm. Wskazany parametr może być uzyskany dla jednego dostawcy produktów - skanerów. Separator opto-pneumatyczny pozwala na skanowanie materiału w chwili i miejscu jego wydmuchu; na końcu przenośnika przyspieszającego, tym samym umożliwiając lepszą i szybszą detekcję oraz separację surowców. Zmiana parametru nie wpłynie negatywnie na efektywność pracy urządzenia, gdyż jego zaawansowanie technologiczne pozwala na lepszą reakcję detekcji i separacji.”*

**Odpowiedź nr 36:**

Zgodnie z zapisami pkt 3.3.12.2., pkt 3.3.12.3., pkt 3.3.12.4. oraz pkt 3.3.12.5. *Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej* (część III SIWZ) Zamawiający dopuszcza zmniejszenie szerokości czynnej powierzchni działania z 2800 mm do 2700 mm dla sorterów opto-pneumatycznych, pod warunkiem, że zmiana ta nie wpłynie na efektywność sortowania surowców przez urządzenie. Zapisy w SIWZ nie ulegają zmianie.

Pytanie nr 37:

*„Prosimy o wyjaśnienie, które z elementów linii sortowniczej wskazanych przez inwestora w specyfikacji są istniejącymi, które należy poddać modyfikacji, a które są przedmiotem nowej dostawy? Nadmieniamy, iż załączony przez inwestora projekt przepływu jest niespójny z opisem specyfikacji linii sortowniczej. Jednocześnie prosimy o dołączenie do dokumentacji załącznika w formie graficznej istniejącej już linii sortowniczej”.*



**Odpowiedź nr 37:**

Głównymi elementami, które należy poddać modyfikacjom jest sito bębnowe (obecnie dwufrakcyjne), kabina sortownicza wstępna, separatory metali żelaznych oraz system przenośników doprowadzających strumień odpadów do sita. Nowymi elementami linii sortowniczej są: 2 szt. separatorów metali nieżelaznych, separator balistyczny, 2 szt. separatorów opto-pneumatycznych, rozrywarka worków, prasa belująca, 5 kabin sortowniczych oraz zestaw przenośników. Zamawiający podtrzymuje zapis dotyczący uwzględnienia urządzeń opcjonalnych w koncepcji docelowej linii sortowniczej, którą Wykonawca winien przedstawić w ofercie technicznej w postaci rysunkowej. Zamawiający nie dysponuje załącznikiem w formie graficznej przedstawiającym istniejącą instalację (obecny stan wyposażenia linii sortowniczej).

**Pytanie nr 38:**

*„W nawiązaniu do dokumentacji geologicznej podłoża gruntowego prosimy o udzielenie informacji, czy oznaczony w wierceniach nr 4 i 9 nasyp niebudowlany stanowią odpady? Jeżeli tak, prosimy o:*

- wskazanie kodów odpadów;*
- wskazanie miejsca przewiezienia odpadu na terenie zakładu*
- czy Wykonawca robót zostanie obciążony kosztami zdeponowania odpadów? Jeżeli tak, prosimy o wskazanie kosztów utylizacji w odniesieniu do 1 m<sup>3</sup> odpadów I oraz ilości danego rodzaju odpadu.”*

**Odpowiedź nr 38:**

Odpowiedzi w powyższym zakresie udzielono na pytanie nr 5 i nr 6.

**Pytanie nr 39:**

*„Prosimy o wskazanie, które z elementów zaznaczonych w Projekcie Zagospodarowania Terenu należy usunąć, a które przenieść - legenda i oznaczenia na rysunku są niejednoznaczne.”*

**Odpowiedź nr 39:**

Odpowiedzi w powyższym zakresie udzielono na pytanie nr 8.

**Pytanie nr 40:**

*„W nawiązaniu do zapisów IDW oraz Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia prosimy o potwierdzenie, że uzyskanie pozwolenia na użytkowanie nie jest przedmiotem zamówienia.”*

**Odpowiedź nr 40:**

Zamawiający potwierdza, iż zgodnie z pkt 5.8. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (część III SIWZ) uzyskanie pozwolenia na użytkowanie nie jest przedmiotem zamówienia, gdyż to Zamawiający uzyska pozwolenie na użytkowanie. Jednakże Wykonawca jest zobowiązany do przekazania Zamawiającemu wszelkich dokumentów niezbędnych do uzyskania pozwolenia na użytkowanie, zgodnie z zapisami części II SIWZ - Wzór umowy (klauzula 10.1): *„Wraz z wystąpieniem o wydanie Świadectwa Przejęcia dla Robót Wykonawca zobowiązany jest złożyć wszelkie dokumenty i zakończyć czynności niezbędne do złożenia wniosku przez Zamawiającego o wydanie decyzji pozwolenia na użytkowanie lub dokonanie zgłoszenia użytkowania obiektu zgodnie z postanowieniem zawartym w decyzji pozwolenia na budowę (...).”*





**Pytanie nr 41:**

„W rozdziale 3.2 OPZ Zamawiający przedstawił w sposób szczegółowy wymagany opis procesu technologicznego sortowania odpadów. W szczególności Zamawiający na stronie 18 opisał: „Wszystkie PETy i HDPE zostaną podane na drugi separator optyczny, który ma zostać podzielony celem umożliwienia powtórnego sortowania. Na nim zostaną pozytywnie wydzielone PET zielony i HDPE i skierowane na przenośnik odrębny prowadzący do kabiny sortowniczej, celem manualnego wydzielenia tych surowców. Należy podzielić separator nr 2 na dwa obszary sortownicze i najpierw wydzielić frakcję PET zielony i HDPE, oraz podać je na stół sortowniczy w kabinie. Pozostałe PET których głównymi składnikami będą PET transparentny i niebieski, powinny zostać zawrócone na separator i należy pozytywnie wydzielić PET niebieski, a następnie kierować na rozdzielone stanowisko sortowania”. Tymczasem dokumenty stanowiące załączniki 3, 4 i 5 wskazują na nieco inny przebieg procesu w obszarze separatora optycznego nr 2. Prosimy uprzejmie o sprecyzowanie czy Zamawiający oczekuje procesu technologicznego opisanego w rozdziale 3.2 OPZ czy też procesu technologicznego przedstawionego w ww załącznikach (schematy), na których na separatorze optycznym NIR 2 następuje jedynie separacja frakcji PET zielony i HDPE, a pozostałe frakcje (PET mix) nie są zawracane na NIR 2 w celu wyseparowania (niebieski/ biały + transparentny) i nie byłoby zatem potrzeby istnienia drugiego kanału na separatorze NIR 2.”

**Odpowiedź nr 41:**

Zamawiający oczekuje zaprojektowania i wykonania instalacji zgodnie z zapisami w pkt 3.2. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej, tj. w rozdziale na surowce i kolory, wraz z zawróceniem i rozdzieleniem stołu sortowniczego. Na schemacie blokowym znajdują się informacje o dedykowanych surowcach, które winny być wyszczególnione, czyli PET, HDPE, PET zielony, PET transparentny, PET niebieski. Szczegółowy podział jest wskazany na wyjściu z drugiego separatora optycznego – schemat NIR 2. Nie został przedstawiony system zawracania na schemacie blokowym, ponieważ został on wyraźnie i precyzyjnie opisany w w/w dokumencie, a dodatkowe podziały na schemacie mogły by obniżyć transparentność przepływów w załączniku do Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej. W fazie końcowej w sposób klarowny są rozpisane poszczególne rodzaje surowców. Zamawiający oczekuje również możliwości modyfikowania zarówno kolorów jak i rodzajów surowców pozyskiwanych z separatorów NIR. Zamawiający oczekuje uzyskania określonego efektu, który jest literalnie opisany w Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej wraz z załącznikami (schematami).

**Pytanie nr 42:**

„W rozdziale 3.3.12.2 - strona 36 OPZ Separator optyczny NIR 1 Zamawiający napisał :

Wariant 1

- ....

– rozdział surowców na kolory

Tymczasem ani dla etapu 1, ani etapu 2 nie przewidziano podziału surowców na kolory na separatorze NIR 1 (Załącznik nr 4 – Schemat przepływów), wydzielane są PET + HDPE, choć w opisie dotyczącym NIR 1 (strona 36) wskazuje się, że powinien on zapewniać « rozdział surowców na kolory ». Prosimy uprzejmie o informacje czy w tej sytuacji uzasadniony jest wymóg dla separatora NIR 1 zapewnienia tej możliwości rozdzielania frakcji surowców na kolory? Wymóg ten powoduje wzrost ceny samego urządzenia, a co za tym idzie wzrost ceny ofertowej dla całej instalacji technologicznej w sytuacji gdzie ta zdolność separatora nie jest przedstawiona na żadnym z załączonych rysunków i opisie procesu.”

**Odpowiedź nr 42:**

Zmawiający przedstawił podział uzyskiwanych surowców na rodzaje i kolory zarówno w *Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej*, jak również w schematach blokowych. Świadczą o tym zapisy typu PET zielony, PET transparenty, PET niebieski, które znajdują się zarówno w *Szczegółowym Opisie Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej*, jak i w schematach. Nie ma sformułowania typu PET mix, istnieje określony podział na kolory. Urządzenia winny umożliwić rozdział surowców zarówno na rodzaje jak i na kolory.

Pytanie nr 43:

„Jeżeli dokumentem nadrzędnym jest Opis Przedmiotu Zamówienia (patrz ww pytanie nr 41) to czy Zamawiający dopuszcza także inne rozwiązania dotyczące zwłaszcza kolejności wydzielenia poszczególnych surowców przy zachowaniu tej samej liczby separatorów oraz tej samej liczby i rodzaju wydzielonych frakcji? Rozwiązanie takie miałoby na celu optymalizację samego procesu, co wpłynęłoby korzystnie na koszt inwestycyjny i koszty eksploatacyjne przyszłej linii technologicznej przy zachowaniu wymaganych gwarancji technologicznych.”

**Odpowiedź nr 43:**

Zamawiający dopuszcza przedstawienie innej koncepcji zamaszynowania z zastrzeżeniem obowiązku uzyskania efektu sortowania na takim samym lub lepszym poziomie. Należy pamiętać, że modyfikacja ta nie może wpłynąć negatywnie na możliwość dalszej rozbudowy (tzw. etap II). Zamawiający wskazuje, że zapisy dotyczące równoważności oferowanych rozwiązań ujęto w Opisie przedmiotu zamówienia (część III SIWZ) w części III/10 pn. *Równoważność rozwiązań* oraz w pkt XII.3.2c) IDW (część I SIWZ- Instrukcja dla Wykonawców).

Pytanie nr 44:

„Biorąc pod uwagę całkowitą wydajność linii technologicznej, prosimy uprzejmie o informacje czy Zamawiający dopuszcza, aby szerokość separatora optycznego NIR 2 wynosiła 2400 mm, zachowując wymaganą przepustowość (4-5 Mg/h) oraz wymagane minimalne szerokości kanałów na poziomie 1200 i 800 mm. Naszym zdaniem nie ma specjalnego uzasadnienia technologicznego, aby separator NIR 2 musiał mieć szerokość 2800 mm, natomiast zachowanie tego parametru wiąże się z dodatkowym kosztem inwestycyjnym.”

**Odpowiedź nr 44:**

Zmawiający nie dopuszcza by szerokość drugiego separatora optycznego została zmniejszona do 2400 mm.

Pytanie nr 45:

„Zgodnie z OPZ strona 17:

« ....Boksy o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 27 m<sup>2</sup>”. Plan linii (załącznik 5) wskazuje natomiast na 15 m<sup>2</sup>. Prosimy uprzejmie o potwierdzenie jaka powierzchnia boksów jest wymagana przez Zamawiającego. Powierzchnia boksów na poziomie 27 m<sup>2</sup> wymagałaby zmian na rysunku linii , co jest możliwe, jednak wydaje się, że nie ma miejsca na powierzchnie boksów 27 m<sup>2</sup>.”

**Odpowiedź nr 45:**

Zamawiający wymaga, aby powierzchnia boksów zlokalizowanych pod domkiem sortowniczym po obu stronach kanału wynosiła około 15 m<sup>2</sup>. W związku z powyższym Zamawiający zmienia zapisy

dotyczące powierzchni boksów w pkt. 3.2. *Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej*, zgodnie z ogłoszeniem o zmianie ogłoszenia.

**Pytanie nr 46:**

*„Zgodnie z OPZ Zamawiający oczekuje, że wszystkie odzyskane frakcje powinny trafiać do oddzielnych boksów, tymczasem rysunek (załącznik nr 5) nie zawiera oddzielnych boksów dla frakcji PET biały i PET niebieski. Czy należy rozumieć, że chodzi o dwa przenośniki bunkrowe nad przenośnikiem kanałowym? Czy tak jak podano w pytaniu nr 45 należy zapewnić powierzchnie boksów na poziomie 27 m<sup>2</sup>? Podobnie jak w naszym pytaniu nr 45 wydaje się, że nie ma miejsca na powierzchnie boksów o takiej powierzchni 27 m<sup>2</sup>.”*

**Odpowiedź nr 46:**

Zamawiający potwierdza, iż chodzi o dwa przenośniki bunkrowe (pod domkiem sortowniczym i nad kanałem). Odpowiedzi w zakresie powierzchni boksów udzielono na pytanie nr 45.

**Pytanie nr 47:**

*„Prosimy o wyjaśnienia na czym ma polegać, jaki zakres prac ma objąć modyfikacja istniejących urządzeń linii sortowniczej.”*

**Odpowiedź nr 47:**

Modyfikacja ma objąć swoim zakresem odtworzenie wartości użytkowej istniejących urządzeń, które wykorzystane zostaną przy rozbudowie zakładu, czyli:

- sito bębnowe,
- kabina sortownicza ze stołem sortowniczym i pozostałą infrastrukturą,
- separatory metali żelaznych,
- przenośniki taśmowe,
- konstrukcje wsporcze.

Modyfikacja ma na celu dostosowanie do wymagań środowiskowych, tj. przerobienie sita bębnowego z dwufrakcyjnego na trzyfrakcyjne (dwie frakcje podsitowe i jedna frakcja nadsitowa). Pozostałe urządzenia należy doprowadzić do stanu pełnej sprawności i możliwości funkcjonowania na instalacji.

**Pytanie nr 48:**

*„Prosimy o uzupełnienie odniesienia do Maksymalnej Kwoty Kar Umownych wskazanej w Załączniku nr 1a do IDW w pkt 16, również w Klauzuli 8.7 Warunków Szczególnych Kontraktu, albowiem w zmienionej treści Klauzuli 8.7, brak jest takiej informacji. Jednocześnie Wykonawca zwraca się z prośbą o zmianę stawki Maksymalnej Kwoty Kar Umownych z 20% na 10%.”*

**Odpowiedź nr 48:**

Zamawiający nie zmienia stawki Maksymalnej Kwoty Kar Umownych. Zapisy w klauzuli 8.7 Warunków Szczególnych Kontraktu odsyłają wprost do Załącznika do oferty, (Załącznik nr 1a do IDW): „Łączna wysokość kar umownych należnych Zamawiającemu nie przekroczy kwoty ustalonej w Załączniku do Oferty”. W związku z powyższym zapisy Kontraktu/Umowy (część II SIWZ) pozostają bez zmian.



Pytanie nr 49:

„Wykonawca zwraca się do Zamawiającego o przesunięcie terminu złożenia ofert do dnia 06.08.2018r. ze względu na złożoność zakresu prac na istniejącym obiekcie oraz potrzebną odpowiednią ilość czasu na rzetelne przygotowanie Oferty.”

**Odpowiedź nr 49:**

Zamawiający przyjął, iż umowa w sprawie zamówienia publicznego zostanie podpisana na początku sierpnia 2018r. Termin realizacji zamówienia ustalono na dzień 15.01.2019r., ponieważ Zamawiający jest związany umową o dofinansowanie Projektu pn. „Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów wraz z zapleczem przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy”, zgodnie z którą poniesienie ostatniego wydatku w Projekcie musi nastąpić w styczniu 2019r. W związku z powyższym nie chcemy dodatkowo skracać terminu realizacji zamówienia poprzez nadmierne wydłużanie procedur związanych z udzieleniem zamówienia, w tym terminu składania ofert. Biorąc pod uwagę, iż niniejszym pismem Zamawiający zmienia Specyfikację Istotnych Warunków Zamówienia (część III SIWZ - OPZ), Zamawiający przesuwa termin składania ofert na dzień 19.07.2018r. na godz. 12.00.

Pytanie nr 50:

„Prosimy o potwierdzenie, iż obudowę dachu możemy wykonać w poniższym układzie:

- Folia PVC 1,5 mm mocowana mechanicznie, zgrzewana na zakład + łączniki
- Wełna mineralna gr. 200 mm
- Blacha trapezowa.”

**Odpowiedź nr 50:**

Pokrycie dachu należy wykonać w układzie: blacha trapezowa/wełna mineralna/blacha trapezowa. Pokrycie z blachy jest wykorzystywane jako zwody instalacji odgromowej oraz ma spełniać parametr NRO.

Pytanie nr 51:

„W celu oszacowania prawidłowych kosztów wykonania prac ziemnych proszę o wskazanie miejsca na terenie zakładu (podanie odległości), gdzie grunty niekontrolowane, nadmiar urobku z terenu inwestycji i śmieci z wysypiska Generalny Wykonawca będzie mógł złożyć. Dodatkowo proszę o podanie formy ukształtowania tego nasypu.”

**Odpowiedź nr 51:**

Urobek będzie zagospodarowany na terenie kwater składowiska w odległości nie przekraczającej 1000 m od miejsca budowy. Zagospodarowaniem urobku po jego wyładunku zajmie się Zamawiający. Zamawiający nie wymaga od Wykonawcy dodatkowych prac polegających na formowaniu wywiezionego urobku.

Pytanie nr 52:

„Czy podczas modernizacji i zmiany lokalizacji sita zakład będzie pracował, jeżeli tak to proszę przedstawić rozwiązanie techniczne jak to Państwo widzą przeprowadzić?”

**Odpowiedź nr 52:**

Na terenie budowy nie przewiduje się prac związanych z sortowaniem odpadów. Samochody transportujące odpady będą przekierowane w inne miejsce Zakładu Zagospodarowania Odpadów, gdzie odpady będą sortowane przy pomocy mobilnego sita zapewnionego przez Wykonawcę (zgodnie z zapisami w pkt 3.3.7. Szczegółowego Opisu Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej).

**Pytanie nr 53:**

*„Po przeprowadzeniu analizy załączonej dokumentacji geologicznej, stwierdzamy występowanie na znacznych głębokościach (nawet do 6,1 m) nasypów niekontrolowanych, które są gruntami niebudowlanymi. Prośba o potwierdzenie, że przekazane przedmiary odzwierciedlają rzeczywistość i należy wyliczone ilości przyjąć do kalkulacji ceny.”*

**Odpowiedź nr 53:**

Przedmiar branży drogowej obejmuje korytowanie pod drogi i place manewrowe na gł. 55 cm. Przedmiar branży budowlanej zawiera wykop i zasyp pod wyrównanie terenu pod fundamenty. Nie uwzględniono w przedmiarach ilości gruntu pod wymianę nasypów niekontrolowanych. Wykonawca zobowiązany jest do samodzielnego ustalenia zakresu ilościowego w oparciu o dostępne materiały przetargowe (należy odnieść się do dokumentacji geologicznej). Przedmiary robót nie stanowią opisu przedmiotu zamówienia i pełnią jedynie funkcję pomocniczą przy wycenie robót.

**Pytanie nr 54:**

*„Biorąc pod uwagę opis przedmiotu w/w zamówienia publicznego, jego złożoność i rozmiary, a także czas potrzebny na przygotowanie ofert, w tym konieczność odbycia wizji lokalnej i sprawdzenia dokumentów niezbędnych do realizacji zamówienia to wyznaczony przez Zamawiającego termin - choć zgodny z wymogami ustawy Pzp - jest za krótki i nie pozwoli naszej spółce na przygotowanie i złożenie oferty w tym postępowaniu. Ponadto okres wakacyjny utrudnia otrzymanie w odpowiednim czasie od kontrahentów, a w szczególności od dostawców urządzeń technologicznych ofert na urządzenia projektowane do wbudowania w ramach niniejszego postępowania. Z uwagi na powyższe prosimy o przedłużenie terminu składania ofert o 7 dni kalendarzowe.”*

**Odpowiedź nr 54:**

Zamawiający przedłuża termin składania ofert do dnia 19.07.2018r. do godz. 12.00, zgodnie z uzasadnieniem w odpowiedzi na pytanie nr 49.

**Ponadto Zamawiający zawiadamia, że:**

1) pkt XIII.1. IDW (część I SIWZ) otrzymuje brzmienie:

*„1. Miejsce oraz termin składania ofert.*

*Ofertę należy złożyć w miejscu:*

**Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.**

**ul. Nowodworska 60; 59-220 Legnica, sekretariat, I piętro**

*w nieprzekraczalnym terminie:*

do dnia	<b>19.07.2018r.</b>	do godz.	<b>12.00</b>
---------	---------------------	----------	--------------

*Wykonawca powinien tak zabezpieczyć ofertę, aby nie można było zapoznać się z jej treścią przed terminem otwarcia np. w nieprzezroczystej, zabezpieczonej przed otwarciem kopercie, opisanej tak, aby jednoznacznie nie dopuszczała jej ujawnienia przed terminem otwarcia.”*



2) pkt XIII.2. IDW (część I SIWZ) otrzymuje brzmienie:

„2. Miejsce oraz termin otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi w miejscu:

**Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.**

**ul. Nowodworska 60; 59-220 Legnica, sala narad, I piętro**

w dniu	19.07.2018r.	o godz.	12.15"
--------	--------------	---------	--------

Wprowadzone niniejszym pismem zmiany stanowią integralną część Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia. Pozostała treść SIWZ pozostaje bez zmian.

W związku z powyższym termin składania i otwarcia ofert ulega zmianie.

Z poważaniem

PREZES ZARZADU  
  
Bogusław Graboń

Legnickie Przedsiębiorstwo  
Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.  
59-220 Legnica, ul. Nowodworska 60  
tel. 076/ 856 63 50 (53)  
tel./fax 076/ 856 63 55 115

W załączeniu:

- Modyfikacja części III SIWZ z dnia 11.07.2018r. – Opis przedmiotu zamówienia (OPZ) wraz ze Szczegółowym Opiszem Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej - Linii sortowniczej (OPZL) po modyfikacji SIWZ z dnia 11.07.2018r. (zamieszczono na stronie internetowej Zamawiającego),
- Ogłoszenie o zmianie ogłoszenia (zamieszczono na stronie internetowej Zamawiającego).

