

Ogłoszenie nr 500177058-N-2018 z dnia 26-07-2018 r.

Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.: Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy

OGŁOSZENIE O UDZIELENIU ZAMÓWIENIA - Roboty budowlane

Zamieszczanie ogłoszenia:

obowiązkowe

Ogłoszenie dotyczy:

zamówienia publicznego

Zamówienie dotyczy projektu lub programu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej

tak

Nazwa projektu lub programu

"Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów wraz z zapleczem przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy"

Zamówienie było przedmiotem ogłoszenia w Biuletynie Zamówień Publicznych:

tak

Numer ogłoszenia: 580298-N-2018

Ogłoszenie o zmianie ogłoszenia zostało zamieszczone w Biuletynie Zamówień Publicznych:

tak

Numer ogłoszenia: 500162043-N-2018

SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY

I. 1) NAZWA I ADRES:

Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., Krajowy numer identyfikacyjny 39008153600000, ul. Nowodworska 60, 59-220 Legnica, woj. dolnośląskie, państwo Polska, tel. 76 8566350, e-mail przetargi@lpgk.pl, fax 76 8566355.

Adres strony internetowej (url): www.lpgk.pl

I.2) RODZAJ ZAMAWIAJĄCEGO:

Podmiot prawa publicznego

SEKCJA II: PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

II.1) Nazwa nadana zamówieniu przez zamawiającego:

Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy

Numer referencyjny (jeżeli dotyczy):

NZP/RPOWD/10/2018

II.2) Rodzaj zamówienia:

Roboty budowlane

II.3) Krótki opis przedmiotu zamówienia (wielkość, zakres, rodzaj i ilość dostaw, usług lub robót budowlanych lub określenie zapotrzebowania i wymagań) a w przypadku partnerstwa innowacyjnego - określenie zapotrzebowania na innowacyjny produkt, usługę lub roboty budowlane:

1. Wymagania zatrudnienia przez Wykonawcę lub Podwykonawcę na podstawie umowy o pracę osób wykonujących wskazane przez Zamawiającego czynności w zakresie realizacji zamówienia. 1) Zamawiający wymaga od Wykonawcy lub Podwykonawcy (art. 29 ust. 3a ustawy Pzp) w zakresie realizacji zamówienia zatrudnienia na umowę o pracę osób do wykonywania następujących czynności w zakresie realizacji zamówienia: a) prac murarskich i tynkarskich; b) zbrojenia konstrukcji; c) montażu instalacji; d) zarządzania budową w zakresie organizacyjnym, administracyjnym, finansowym i prawnym. 2) Termin i okres zatrudnienia - w stosunku do osób wykonujących czynności w trakcie realizacji prac nastąpi nie później niż w dacie rozpoczęcia rodzajów robót i powinien trwać do momentu ich ukończenia na obiekcie, - w stosunku do Przedstawiciela Wykonawcy, który będzie wykonywał czynności polegające na zarządzaniu budową w zakresie organizacyjnym, administracyjnym, finansowym i prawnym nastąpi przed rozpoczęciem robót budowlanych. 3) W trakcie realizacji zamówienia Zamawiający uprawniony jest do wykonywania czynności kontrolnych wobec Wykonawcy odnośnie spełniania przez Wykonawcę lub Podwykonawcę wymogu zatrudnienia na podstawie umowy o pracę osób wykonujących wskazane w pkt III.3.1) IDW czynności. Zamawiający uprawniony jest w szczególności do: a) żądania oświadczeń i dokumentów w zakresie potwierdzenia spełniania ww. wymogów i dokonywania ich oceny, b) żądania wyjaśnień w przypadku wątpliwości w zakresie potwierdzenia spełniania ww. wymogów, c) przeprowadzania kontroli na miejscu wykonywania świadczenia. Na żądanie Zamawiającego w terminie wskazanym w wezwaniu

Wykonawca zobowiązuje się przedłożyć do wglądu potwierdzone za zgodność z oryginałem kserokopie umów o pracę zawartych z pracownikami wykonującym czynności, o których mowa w pkt III.3.1) IDW. Przedłożona przez Wykonawcę kopia umowy o pracę winna być zanonimizowana w sposób zapewniający ochronę danych osobowych pracownika, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 29.08.1997r. o ochronie danych osobowych (t.j. Dz. U. z 2016r., poz. 922), tj. należy usunąć (np. przy użyciu markera) w szczególności: numer PESEL pracownika i jego adres zamieszkania. Imię i nazwisko pracownika nie podlega anonimizacji. Informacje takie jak: data zawarcia umowy, rodzaj umowy o pracę i wymiar etatu powinny być możliwe do zidentyfikowania. Nieprzedłożenie przez Wykonawcę kopii umowy o pracę zawartej z pracownikiem wykonującym czynności, o których mowa pkt III.3.1) IDW będzie traktowane jako niewypełnienie obowiązku zatrudnienia pracownika na umowę o pracę oraz skutkować będzie naliczeniem kary umownej.

2. Wszystkie osoby z personelu kluczowego Wykonawcy winny biegle posługiwać się językiem polskim. Jeżeli osoby z personelu kluczowego nie posługują się biegle językiem polskim, wówczas Wykonawca na własny koszt zapewni tłumacza języka polskiego, który zapewni stałe i biegle tłumaczenie w kontaktach pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą, a także zapewni tłumaczenie na bieżąco wszystkich dokumentów związanych z realizacją przedmiotowego zamówienia stworzonych zarówno przez Wykonawcę, jak i dostarczonych przez Zamawiającego. Wykonawca zatrudniając tłumacza winien wziąć pod uwagę, iż z uwagi na złożony zakres przedmiotu zamówienia tłumacz ten winien być biegły w tłumaczeniu zagadnień technicznych, ekonomicznych i prawnych.

3. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia stanowi część III SIWZ – Opis Przedmiotu Zamówienia – OPZ. CZEŚĆ III SIWZ – OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA (OPZ) w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na roboty budowlane pn. „MODERNIZACJA ISTNIEJĄCEGO MBP W ZAKRESIE CZĘŚCI DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW PRZY UL. RZESZOTARSKIEJ W LEGNICY”.

Wskazanie nazw zwyczajowych czy producentów w zamieszczonych w elementach opisu przedmiotu zamówienia (OPZ) służy wyłącznie określeniu standardu. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne opisywanym. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne opisywanym przez Zamawiającego, jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. W takiej sytuacji Zamawiający wymaga złożenia stosownych dokumentów, potwierdzających spełnienie wymagań. (l.p. Oznaczenie Części. Nazwa Części):

1. Część III/1 Opis ogólny 2. Część III/2 Projekt Budowlany 3. Część III/3 Projekt Wykonawczy 4. Część III/4 STWIORB 5. Część III/5 Opis przedmiotu zamówienia dla linii technologicznej 6. Część III/6 Uzgodnienia, opinie, postanowienia i pozwolenia które stanowią załączniki do Projektu Budowlanego. 7. Część III/7 Dodatkowe opracowania 8. Część III/8 Obowiązki Wykonawcy w zakresie projektowania 9. Część III/9 Dodatkowe obowiązki Wykonawcy 10. Część III/10 Równoważność rozwiązań. Część III/1 – Opis ogólny.

1) Informacje Podstawowe

1) Miejsce realizacji przedmiotu zamówienia

Miejsce realizacji: ul. Rzeszotarska (bez numeru); działki numer: - 66/1, 67/2 obręb Rzeszotary, 11/3 obręb Pawice (budynek biurowo – socjalny); - 9, 10, 11/3, 11/4 obręb Pawice (sortownia). 59-220 Legnica, województwo dolnośląskie, Polska

2) Zamawiający. Podmiotem odpowiedzialnym za realizację i upoważnionym do zawarcia umowy z Wykonawcą jest: Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. ul. Nowodworska 60, 59-220 Legnica.

3) Definicje. Przedmiot zamówienia – oznacza robotę budowlaną pn. „Modernizacja istniejącego MBP w zakresie części do mechanicznego przetwarzania odpadów przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy”

Inżynier kontraktu – oznacza Podmiot, który w imieniu Zamawiającego pełnił będzie nadzór nad realizacją robót budowlanych będących przedmiotem zamówienia (nadzór inwestorski). Inżynier Kontraktu zostanie wyłoniony przez Zamawiającego w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego.

Umowa/Kontrakt – oznacza umowę zawartą pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą; Roboty budowlane będące przedmiotem niniejszej Umowy będą wykonane zgodnie z WARUNKAMI KONTRAKTOWYMI DLA BUDOWY dla robót inżynieryjno-budowlanych projektowanych przez Zamawiającego, czwarte wydanie angielsko-polskie niezmienione 2008 r. (tłumaczenie pierwszego wydania w języku angielskim z 1999 r.), przygotowane i opublikowane przez Międzynarodową Federację Inżynierów Konsultantów (Fédération Internationale des Ingénieurs-Conseils - FIDIC), P.O. Box 311, CH-1215 Geneva 15, Szwajcaria, dostępne pod adresem: SIDIR – siedziba, biuro: PL 00-074 Warszawa, ul. Trębacka 4, lok. 334, III p., budynek KIG tel. nr (48 22) 826 16 72; e-mail: biuro@sidir.pl

Wykonawca – oznacza, w rozumieniu ustawy Pzp, osobę fizyczną, prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która ubiegała się o udzielenie zamówienia publicznego na roboty budowlane, złożyła ofertę i zawarła umowę. PZP – oznacza ustawę z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo Zamówień publicznych (Dz. U. z 2017r., poz. 1579 z późn. zm.) PB – oznacza ustawę z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo Budowlane (Dz. U. z 2017r., poz. 1332 z późn. zm.). KC – oznacza ustawę z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks cywilny (Dz. U. z 2017r., poz. 459 z późn. zm.)

2. Opis zamówienia

W ramach zamówienia planowana jest realizacja sortowni zlokalizowanej w hali technologicznej wraz z infrastrukturą towarzyszącą dla istniejącego MBP przy ul. Rzeszotarskiej w Legnicy; w tym: -budowa sortowni (hali technologicznej wraz z dostawą, montażem i uruchomieniem linii technologicznej do przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych oraz opcjonalnie odpadów surowcowych - segregacja i doczyszczanie), -budowa boksów na odpady, -budowa wiaty do magazynowania odpadów surowcowych, -budowa placów i dróg technologicznych, -budowa sieci uzbrojenia terenu wraz z budową stacji transformatorowej SN/nn. Sortownia odpadów zlokalizowana zostanie w hali stanowiącej obiekt budowlany. Hala składać się będzie z dwóch zasadniczych części: zasobni na odpady oraz właściwej linii segregacji odpadów. Przewiduje się wykonanie hali stalowej. Całkowita powierzchnia hali wyniesie ok. 3 060 m². W hali sortowni znajdować się będą m.in. następujące elementy linii technologicznej: -rozrywarka worków, -stacja nadawcza odpadów – lej zasypowy, -kabina wstępnej segregacji odpadów, -sito bębnowe o rozmiarze oczek 80(90) mm i 340 mm, -separator metali żelaznych, -separator metali nieżelaznych, -kabina doczyszczania metali żelaznych i nieżelaznych, -separator optyczno-pneumatyczny, -separator balistyczny, -kabinę sortowniczą, -prasa do surowców wtórnych wraz z perforatorem, -kontenery do odbioru odpadów, -układ przenośników. Sortownia pracować będzie na 2 zmiany (260 dni

pracujących w roku). Minimalna wydajność sortowni wynosi 25 000 Mg/rok na 1 zmianę roboczą (min. 50 000 Mg/rok na 2 zmiany). Część III/2 – Projekt Budowlany Projekt Budowlany sporządzony został przez: proGEO sp. z o.o.; 50-541 Wrocław, al. Armii Krajowej 45 Decyzja pozwolenia na budowę nr 96/2018 z dnia 14.02.2018r. wydana przez Prezydenta Miasta Legnicy zatwierdzająca projekt budowlany i udzielająca pozwolenia na budowę dla Legnickiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o. o., adres: ul. Nowodworska 60, 59-220 Legnica. obejmujące: budowę sortowni odpadów komunalnych zmieszanych wraz z infrastrukturą towarzyszącą w ramach rozbudowy RIPOK Legnica, na działkach oznaczonych numerami: 9, 10, 11/3 obręb 0034 Pawice, w Legnicy przy ul. Rzeszotarskiej. Opracowanie zawiera: Część opisowa:-Projekt zagospodarowania terenu -Projekt architektoniczno-budowlany Część rysunkowa: (Nr rysunku, Tytuł, skala) 01Orientacja 1: 10 000, 02Projekt Zagospodarowania Terenu 1:500, 03Rzut parteru hali sortowni 1:100, 04Przekrój A-A hali sortowni 1:100, 05Elewacje hali sortowni 1:100, 06Wiata na surowce wtórne 1:100, 07Główny profil zewnętrznej instalacji kanalizacji ścieków deszczowych „brudnych” 1:100/500, 08Główny profil zewnętrznej instalacji kanalizacji ścieków deszczowych „czystych” 1:100/500, 09Instalacje wewnętrzne sanitarne hali sortowni 1:100, 10Instalacje wewnętrzne elektryczne hali sortowni 1:100, Część III/3 – Projekt Wykonawczy Projekt Wykonawczy sporządzony został przez: Eco Pro Ochrona Środowiska, Budownictwo Wodne mgr inż. Piotr Furtak; 58-200 Dzierżoniów, ul. Żeromskiego 21 Opracowanie zawiera: PROJEKT ZAGOSPODAROWANIA TERENU. CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA PZT-01 Elewacje (Projekt zagospodarowania terenu – plansza zbiorcza) 1:100 D-01 Przekroje nawierzchni 1:100 BRANŻA ARCHITEKTONICZNA CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA A-01 Elewacje 1:100 A-02 Elewacje 1:100 A-03 Rzut przyziemia 1:100 A-04 Przekroje 1:50 A-05 Rzut dachu 1:100 A-06 Zestawienie bram i stolarki 1:100 A-07 Wiata na surowce wtórne 1:100 BRANŻA KONSTRUKCYJNA CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA K-1 Rzut konstrukcji obudowy dachu 1:100 K-2 Konstrukcja ramy głównej 1:100 K-3 Schemat obudowy ściany w osi A 1:100 K-4 Schemat obudowy ściany w osi 1 1:100 K-5 Schemat obudowy ściany w osi 5,9 1:100 K-6 Schemat obudowy ściany w osi L,G 1:100 K-7 Stopa fundamentowa w osi A 1:25 K-8 Stopa fundamentowa w osi A-9 1:25 K-9 Stopa fundamentowa w osi C 1:25 K-10 Stopa fundamentowa w osi 1,9,5 1:25 K-11 Połączenie słupa z Mo1 w osi L 1:25 K-12 Połączenie słupa z Mo2 w osi 5 1:25 K-13 Mur oporowy Mo1 1:25 K-14 Mur oporowy Mo2 1:25 K-15 Mur oporowy Ms 1:25 K-16 Mur oporowy Mo3 1:25 K-17 Mur oporowy Mo4 1:25 K-18 Kanał technologiczny 1 1:25 K-19 Kanał technologiczny 2 1:25 K-20 Płyta zewnętrzna pod kontener 1:50 K-21 Podwalina 1:25 K-22 Szczegóły posadzki 1:20 K-23 Detale cz.1 1:10 K-24 Detale cz.2 1:10 K-25 Detale cz.3 1:10 K-26 Detale połączeń obudowy cz.1 1:10 K-27 Detale połączeń obudowy cz.2 1:10 K-28 Detale połączeń świetlika 1:10 K-29 Konstrukcja zadaszenia nad kontenerem 1:10 K-30 Konstrukcja budynku serwerowni 1:50 K-31 Konstrukcja schodów do serwerowni 1:25 KW-1 Rzut konstrukcji dachu 1:100 KW-2 Rzut konstrukcji przyziemia 1:100 KW-3 Płyta denna – zbrojenie 1:100 KW-4 Ściany – zbrojenie 1:100 BRANŻA SANITARNA. CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA S-1 Profil instalacji wodociągowej 1:100 S-2 Schemat wpięcia do wodociągu. Węzeł W3. - S-3 Profil kanalizacji sanitarnej 1:100/100 S-4 Profil kanalizacji deszczowej – cz.1 1:100/100 S-5 Profil kanalizacji deszczowej – cz.2 1:100/100 S-6 Profil kanalizacji deszczowej – cz.3 1:100/100 S-7 Profil kanalizacji deszczowej – cz.4 1:100/100 S-8 Schemat studni betonowej - S-9 Schemat przepompowni ścieków sanitarnych - S-10 Schemat zbiornika retencyjnego - S-11 Rzut instalacji doziemnych wewnątrz hali 1:100 S-12 Rzut instalacji wod.-kan. i grzewczej 1:100 S-13 Rozwinięcie instalacji wod.-kan. 1:100 S-14 Aksonometria instalacji p.poż. 1:100 S-15 Rzut instalacji wentylacji 1:100 BRANŻA ELEKTRYCZNA CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA E-1 Rzut parteru hali sortowni – plan instalacji elektrycznej E-2 Rzut parteru hali sortowni – instalacja uziemiająca i wyrównawcza, przebieg koryt kablowych E-3 Schemat ideowy zasilania E-4 Schemat rozliczeniowego układu pomiarowego w stacji Str2 E-5 Schemat kontrolnego układu pomiarowego w stacji Str2 E-6 Schemat rozdzielnic RG sortowni E-7 Schemat kontrolnego układu pomiarowego w rozdzielnic RG sortowni E-8 Schemat rozdzielnic R1 E-9 Schemat zestawu gniazdowego ZG01- ZG07. BRANŻA ELEKTRYCZNA – NISKOPRĄDOWA – SAP CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA SAP-1 Lokalizacja elementów SSP w nowej hali Sortowni SAP-2 Pętla SAP, istniejąca hala Sortowni. BRANŻA ELEKTRYCZNA – NISKOPRĄDOWA CZĘŚĆ OPISOWA Opis techniczny CZĘŚĆ GRAFICZNA T-1 Schemat monitoringu CCTV T-2 Plan monitoringu CCTV T-3 Schemat rozdzielnic R-K (Sterownia) DODATKOWE INFORMACJE (WYMAGANIA DLA KAMERY): 1)Wymagania dla kamery stacjonarnej: kamera IP z oświetlaczem IR w obudowie IP66, dzień/noc, min. 2 Mpx, CMOS 1/3, min. rozdzielczość 1920 x 1080 pikseli, do 30 kl/s, 0.03lx (F1.4), 0lx (IR wł.); obiektyw f=2.8-12mm, wyjście analogowe video, wejście audio, kompresja H.264, sprzętowa detekcja ruchu, zapis alarmowy na serwerze FTP, e-mail z załącznikiem , strefy prywatności, oprogramowanie NMS 2) Wymagania dla kamery obrotowej: a) Obraz: -Przetwornik obrazu- Min. 2 MPX, min. matryca CMOS, 1/2.8, -Liczba efektywnych pikseli- Min. 1920 (H) x 1080 (V), -Czułość- Min. 0.05 lx/F1.6 - tryb kolorowy (DSS), 0.01 lx/F1.6 - tryb czarno-biały (DSS), -Elektroniczna migawka- automatyczna/manualna: 1/1 s ~ 1/10000 s, b) Obiektyw: Zoom optyczny- Min. 20x, Auto-focus- ciągły, po zmianie krotności zoomu, przy przełączaniu pomiędzy trybami dzień/noc, wyzwalany ręcznie, c) Dzień/noc: -Rodzaj przełączania- mechaniczny filtr podczerwieni, -Tryb przełączania- automatyczny, manualny, czasowy, -Harmonogram przełączania- tak, d) Sieć: -Rozdzielczość strumienia video- 1920 x 1080 (Full HD), 1280 x 1024 (SXGA), 1280 x 720 (HD), 1024 x 768 (XGA), 800 x 600 (SVGA), 720 x 576 (D1), 640 x 480 (VGA), 352 x 288 (CIF), -Prędkość przetwarzania- min. 30 kl/s dla wszystkich rozdzielczości, -Tryb wielostrumieniowy- 4 strumienie, -Kompresja wideo/audio- H.264, MJPEG/G.711, G.726, -Liczba jednoczesnych połączeń- maks. 4, -Obsługiwane protokoły sieciowe- HTTP, TCP/IP, IPv4/v6, UDP, HTTPS, Multicast, FTP, DHCP, DDNS, NTP, RTSP, RTP, UPnP, SNMP, QoS, PPPoE, -Wsparcie protokołu ONVIF- Profile S (ONVIF 2.4), -Konfiguracja kamery z poziomu przeglądarki internetowej (np. Internet Explorer), języki: polski, angielski i inne, -Kompatybilne oprogramowanie- NMS, e) PTZ: -Presety- 256, -Patrole- 8 (do 64 presetów na patrol),

-Zakres obrotu w pionie/poziomie- $-10^{\circ} \sim 190^{\circ}/360^{\circ}$ (obrót ciągły), -Prędkość obrotu w pionie/poziomie- do $90^{\circ}/s$ (proporcjonalna do zoom'u), -Prędkość pomiędzy presetami- do $400^{\circ}/s$, f) Pozostałe funkcje: -Strefy prywatności- Min. 16, -Detekcja ruchu- tak, -Obróbka obrazu- obrót obrazu o 180° , wyostrzanie, odbicie lustrzane, -Reakcja na zdarzenia alarmowe- e-mail z załącznikiem, zapis na FTP, zapis na kartę SD, zapis na serwer NAS, aktywacja wyjścia alarmowego, powiadomienie HTTP, PTZ, g) Interfejsy: -Wejścia/wyjścia audio- 1/1, -Wejścia/wyjścia alarmowe- 4 (NO/NC)/2 typu przekaźnik, -Interfejs sieciowy- 1 x Ethernet - złącze RJ-45, 10/100 Mbit/s, -Gniazdo kart pamięci- microSD, -Klasa szczelności- IP 66, -Obudowa- aluminiowa/plastikowa, w kolorze białym, klosz z poliwęglanu, w zestawie: obudowa zewnętrzna (zintegrowana z kamerą), uchwyt ścienny -Temperatura pracy- $-40^{\circ}C \sim 50^{\circ}C$, -Wbudowana grzałka/wentylator- tak/tak. Część III/4 – Specyfikacje Techniczne Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych (STWiORB). SPECYFIKACJE TECHNICZNE WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH ST-00-00 WYMAGANIA OGÓLNE (KOD CPV 45000000-7). BRANŻA BUDOWLANA SST-B-01 ROBOTY W ZAKRESIE PRZYGOTOWANIA TERENU POD BUDOWĘ I ROBOTY ZIEMNE (KOD CPV 45111200) SST-B-02 BETONOWANIE (KOD CPV 45262300-4) SST-B-03 ZBROJENIE (KOD CPV 45262310-7) SST-B-04 MONTAŻ KONSTRUKCJI STAŁOWYCH (KOD CPV 45223210-1) SST-B-05 ZABEZPIECZENIE PRZECIWKOROZYJNE ELEMENTÓW I KONSTRUKCJI STAŁOWYCH (KOD CPV 45442200-9) SST-B-06 WYKONYWANIE POKRYĆ DACHOWYCH (KOD CPV 45260000) POKRYCIE DACHU, OBRÓBKI BLACHARSKIE RYNNY I RURY SPUSTOWE SST-B-07 POSADZKI PRZEMYSŁOWE (KOD CPV 45432100-5) SST-B-08 ROBOTY HYDROIZOLACYJNE (KODCPV 45260000-7) IZOLACJE PRZECIWWILGOCIOWE I WODOCHRONNE CZĘŚCI PODZIEMNYCH I PRZYZIEMI BUDYNKÓW SST-B-09 ROBOTY MURARSKIE (KOD CPV 45262500-6) SST-B-10 MONTAŻ OKNIEN, DRZWI, BRAM (KOD CPV 45421100-5) SST-B-11 ROBOTY WYKOŃCZENIOWE W ZAKRESIE OBIEKTÓW BUDOWLANYCH (KOD CPV 45400000-1) SST-B-12 TYNKOWANIE (KOD CPV 45410000-4) SST-B-13 ROBOTY MALARSKIE (KOD CPV 45442100-8) BRANŻA SANITARNA SST-S-01 ROBOTY MONTAŻOWE ZEWNĘTRZNYCH INSTALACJI WODOCIĄGOWYCH Z TWORZYW SZTUCZNYCH (KOD CPV 45231300-8) SST-S-02 ROBOTY MONTAŻOWE ZEWNĘTRZNYCH INSTALACJI KANALIZACYJNYCH Z TWORZYW SZTUCZNYCH W SYSTEMIE KANALIZACJI GRAWITACYJNEJ (KOD CPV 45231300-8) SST-S-03 INSTALACJE WODOCIĄGOWE Z TWORZYW SZTUCZNYCH (KOD CPV 45332200-5) SST-S-04 INSTALACJE KANALIZACYJNE Z RUR Z TWORZYW SZTUCZNYCH (KOD CPV 45332300-6) SST-S-05 INSTALACJE WENTYLACYJNE (KOD CPV 45331210-1). BRANŻA ELEKTRYCZNA SST-E-01 ROBOTY W ZAKRESIE OKABLOWANIA ELEKTRYCZNEGO (KOD CPV 45311100-1) SST-E-02 ROBOTY W ZAKRESIE INSTALACJI ELEKTRYCZNYCH (KOD CPV 45311200-2) SST-E-03 INSTALOWANIE TRANSFORMATORÓW ELEKTRYCZNYCH (KOD CPV 45317200-4) SST-E-04 ELEKTRYCZNE URZĄDZENIA ROZDZIELCZE (KOD CPV 45317300-5) BRANŻA DROGOWA SST-D-01 WYZNACZENIE TRASY I PUKTÓW WYSOKOŚCIOWYCH SST-D-02 ROBOTY ZIEMNE SST-D-03 PODŁOŻE STABILIZOWANE MIESZANKĄ HYDRAULICZNĄ SST-D-04 PODBUDOWA BETONOWA SST-D-05 NAWIERZCHNIA Z BETONU CEMENTOWEGO SST-D-06 ELEMENTY ULIC. Część III/5 –Opis Przedmiotu Zamówienia Dla Linii Technologicznej (Linii sortowniczej). Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia Dla Linii Technologicznej (Linii sortowniczej) sporządzony został przez: Eco Pro Ochrona Środowiska, Budownictwo Wodne mgr inż. Piotr Furtak; 58-200 Dzierżoniów, ul. Żeromskiego 21. Opracowanie zawiera: Część opisowa. Załączniki: 1.Lokalizacja hali sortowni odpadów na planie zagospodarowania terenu (wg projektu budowlanego). 2.Projekt budowlany (opisany w pkt. Część III/2) i wykonawczy hali sortowni (opisany w pkt. Część III/3). 3.Rysunek z oznaczeniem stref technologicznych hali sortowni: obszar przyjęcia, boks frakcji drobnej. 4.Schemat przepływów strumienia odpadów. 5.Rysunek technologiczny z proponowanym rozmieszczeniem maszyn i urządzeń (rys. T-1). 6.Morfologia odpadów. Część III/6 – Uzgodnienia, opinie, postanowienia i pozwolenia które stanowią załączniki do Projektu Budowlanego. 1.Decyzja Prezydenta Miasta Legnicy z dn. 02.07.2015r. o ustaleniu środowiskowych uwarunkowań przedsięwzięcia p.n. „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy”. 2.Postanowienie Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego nr 131 z dnia 29.10.2014r. o potrzebie przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. 3.Postanowienie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu nr WOOŚ.4242.9.2015.AG.3 z dnia 24.04.2015r. uzgadniające realizację przedsięwzięcia pn. „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy” i określające warunki. 4.Postanowienie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu nr WOOŚ.4240.596.2014.MN z dnia 30.10.2014r. o konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko. 5.Postanowienie Prezydenta Miasta Legnicy z dn. 14.11.2014r. o potrzebie przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy” oraz określające zakres raportu o oddziaływaniu tego przedsięwzięcia na środowisko. 6.Decyzja Prezydenta Miasta Legnicy z dn. 12.09.2016r. stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa kompostowni odpadów zlokalizowanej na dz. nr 9, 10, 11/1, 11/3 obręb 0034 Pawice, przy składowisku odpadów w Legnicy” – zmiana decyzji Prezydenta Miasta Legnicy, znak OŚR.6220.31.2014.VII z dn. 2.07.2015r. 7.Opinia Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska we Wrocławiu znak WOOŚ.42.40.601.2016.AG.2 z dn. 3.08.2016r. wyrażająca opinię, że dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa kompostowni odpadów zlokalizowanej na dz. nr 9, 10, 11/1, 11/3 obręb 0034 Pawice, przy składowisku odpadów w Legnicy”, nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko. 8.Postanowienie Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego nr 95/16 z dnia 15.07.2016r. o braku

potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. 9. Postanowienie Prezydenta Miasta Legnicy z dn. 17.08.2016r. stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa kompostowni odpadów zlokalizowanej na dz. nr 9, 10, 11/1, 11/3 obręb 0034 Pawice, przy składowisku odpadów w Legnicy” – zmiana decyzji z dn. 2.07.2015r. 10. Postanowienie Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego nr 15/15 z dnia 18.02.2015r. opiniujące pozytywnie środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia, pod względem wymagań higienicznych i zdrowotnych, pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy”. 11. Decyzja Prezydenta Miasta Legnicy znak GOS.RS.6220.1.2017.XVII z dn. 4.04.2017r. stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy” dla którego ustalono środowiskowe uwarunkowania przedsięwzięcia decyzją znak OŚR.6220.31.2014.VII z dn. 2.07.2015r. z późn. zm. 12. Opinia Regionalnej Dyrekcji Ochrony Środowiska we Wrocławiu znak WOŚ.4240.72.2017.AG z dn. 15.02.2017r. wyrażająca opinię, że dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy”, nie istnieje konieczność przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko. 13. Postanowienie Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego nr 19/17 z dnia 16.02.2017r. o braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy”. 14. Postanowienie Prezydenta Miasta Legnicy znak GOS.RS.6220.1.2017.XVII z dn. 28.02.2017r. stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia pn.: „Budowa sortowni odpadów komunalnych zmieszanych oraz rozbudowa i modernizacja kompostowni odpadów zlokalizowanych przy składowisku odpadów w Legnicy” Część III/7 – Dodatkowe opracowania. 1. ROZBUDOWA REGIONALNEJ INSTALACJI PRZETWARZANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH W LEGNICY - Suplement do koncepcji zagospodarowania przestrzennego oraz projektu technologicznego. 2. ROZBUDOWA REGIONALNEJ INSTALACJI PRZETWARZANIA ODPADÓW KOMUNALNYCH W LEGNICY - Suplement do załączników graficznych, skala 1:300. 3. DOKUMENTACJA BADAŃ PODŁOŻA GRUNTOWEGO (Rozbudowa RIPOK w Legnicy w zakresie rozbudowy istniejącej sortowni). 4. WARUNKI PRZYŁĄCZENIA (pismo Tauron Dystrybucja S.A. z dnia 01.12.2017r.). 5. SCHEMAT WARSTWY REKULTYWACYJNEJ (rysunek pn. „Przekrój D1-D1”). Część III/8 – Obowiązki Wykonawcy w zakresie projektowania. I. Dokumentacja Wykonawcza oraz Warsztatowa Wykonawcy. a) Podstawą do prowadzenia robót budowlanych może być wyłącznie aktualna dokumentacja projektowa (projekt budowlany). W sytuacji, kiedy Wykonawca wnioskuje o rozwiązania równoważne w tym równoważne technologie wykonania robót, we wszystkich tych przypadkach Wykonawca wykona rysunki warsztatowe lub wykonawcze i przedstawi do akceptacji Inżyniera Kontraktu i Projektanta (dokumentacji tej nie należy mylić z dokumentacją wykonawczą Projektanta), w takim terminie, aby decyzja Inżyniera nie mogła skutkować opóźnieniem w składaniu zamówień i prowadzeniu robót. Powyższe opracowania winny być przygotowane przez osoby posiadające wymagane uprawnienia projektowe. b) Na żądanie Inżyniera Kontraktu, Projektanta lub w wypadku zaistnienia konieczności wykonania dodatkowych projektów i opracowań lub ekspertyz technicznych, Wykonawca zobowiązany jest we własnym zakresie opracować wyżej wymienione opracowania, np.: rysunki warsztatowe, projekt organizacji ruchu, projekty zabezpieczenia i odwodnienia wykopu w czasie prowadzenia robót. Powyższe opracowania winny być przygotowane przez osoby posiadające wymagane uprawnienia projektowe; kompletne opracowania winny być przedłożone do akceptacji Inżyniera Kontraktu. Proces przygotowania powyższych opracowań nie może mieć wpływu na harmonogram prowadzenia robót. II. Dokumentacja projektowa. Dokumentacja projektowa powinna być opracowana zgodnie z wymaganiami obowiązującej w Polsce ustawy Prawo Budowlane z dnia 7 lipca 1994r. (Dz. U. z 2017r., poz. 1332 z późn. zm.), w zakresie uzyskania niezbędnych decyzji wymaganych tą ustawą, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Transportu, Budownictwa i Gospodarki Morskiej z dnia 25 kwietnia 2012r. w sprawie szczegółowego zakresu i formy projektu budowlanego (Dz. U. z 2012r., poz. 462 z późn. zm.), zgodnie z Rozdziałem 2 Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 2 września 2004 w sprawie szczegółowego zakresu i formy dokumentacji projektowej, specyfikacji technicznych wykonania i odbioru robót budowlanych oraz programu funkcjonalno – użytkowego” (Dz. U. z 2013r., poz. 1129 z późn. zm.) Wykonawca opracuje i zatwierdzi u Zamawiającego kompletne dokumenty Wykonawcy obejmujące co najmniej: 1) projekt wielobranżowy wykonawczy (warsztatowe) dla celów realizacji inwestycji w zakresie Linii technologicznej (sortowniczej). Projekty wykonawcze stanowiąc będą uszczegółowienie OPZ dla Linii technologicznej i projektu budowlanego. Dokumentacja powinna być opracowana z uwzględnieniem warunków zatwierdzenia Projektu Budowlanego oraz warunków zawartych w uzyskanych opiniach i uzgodnieniach, jak również szczegółowych wytycznych Zamawiającego w OPZ dla Linii technologicznej oraz OPZ część III SIWZ – 1 oryginał + 4 kopie; 2) specyfikacje techniczne wykonania i odbioru robót budowlanych – 1 oryginał + 4 kopie; 3) plan Bezpieczeństwa i Ochrony Zdrowia – 1 oryginał + 1 kopia; 4) ekspertyzy, opinie, analizy wskazane w niniejszych wymaganiach – 1 oryginał + 1 kopia. Projekty wykonawcze należy sporządzić w czytelnej technice graficznej oraz oprawić w okładkę formatu A-4, w sposób uniemożliwiający ich zdekompletowanie. Projekt należy opracować stosując zasady wymiarowania oraz oznaczenia graficzne i literowe określone w normach lub inne objaśnione w legendzie. Dokumentacja winna posiadać wszystkie wymagane opinie, uzgodnienia i inne dokumenty wymagane przepisami szczególnymi. Dokumentacja ta podlega sprawdzeniu przez Zamawiającego w terminie określonym w umowie. Dokumentację należy opracować zgodnie z wymogami ustaw, przepisów (w tym techniczno-budowlanych), obowiązującymi normami i standardami oraz zasadami

współczesnej wiedzy technicznej, a także przepisami i instrukcjami w OPZ dla Linii technologicznej i SIWZ cz. III OPZ. Dla Zamawiającego należy przekazać oprócz wersji drukowanej dokumentacji projektowej także jej wersję elektroniczną w formacie zapisu na DVD lub CD w 4 egz.: 1)Pliki tekstowe z rozszerzeniem .doc, .pdf; 2)Pliki arkusza kalkulacyjnego z rozszerzeniem .xls, .pdf; 3)Pliki graficzne z rozszerzeniem .dwg, .jpg, .pdf/materiały skanowane i zdjęcia;/ 4)Dokumentację geodezyjno – kartograficzną z rozszerzeniem .dwg, .pdf. Pozostałe opracowania do wykonania przez wykonawcę w ramach przedmiotowego zadania wraz z wytycznymi i wymaganiami dotyczącymi opracowania dokumentacji projektowej: 1)Podstawowymi zadaniami Wykonawcy umowy typu „projekt wykonawczy i budowa” jest obowiązek realizacji prac projektowych i budowlanych w zakresie objętym umową, uzyskanie wszystkich wymaganych pozwoleń zgodnych z polskim prawem, uzyskanie wymaganej dokumentacji projektowej zgodnie z aktualnymi polskimi regulacjami. Koszt tej działalności ponosi Wykonawca ww. prac. W ramach powyższego Wykonawca ponosi koszty przygotowania całej dokumentacji wymienionej w OPZ dla Linii technologicznej, a także wszelkiej dokumentacji, która okaże się niezbędna do wykonania określonych w OPZ dla Linii technologicznej robót, nawet jeżeli nie została w OPZ dla Linii technologicznej przewidziana. 2)Wszelkie opracowania projektowe muszą być zgodne z OPZ dla Linii technologicznej z koncepcją stanowiącą załącznik do niniejszego OPZ dla Linii technologicznej, ewentualne zmiany mogą być wprowadzane wyłącznie za zgodą Zamawiającego na zasadach i w zakresie określonym w Kontrakcie. 3)Wszelkie opracowania projektowe należy przedkładać do zaopiniowania Inżynierowi przed ostatecznym przesłaniem do uzgodnienia lub zatwierdzenia przez Zamawiającego. Terminy uzgodnień zgodnie z warunkami Kontraktu. Dokumentacja przekazywana Zamawiającemu musi być dostarczona w wersji papierowej i elektronicznej. Projekty branżowe należy oprawić w teczki, a kompletną dokumentację należy umieścić w sztywnej oprawie. 4)Podstawą do projektowania są wymagania określone w niniejszym OPZ, konsultacje z Zamawiającym oraz warunki techniczne do projektowania. 5)Dokumentacja projektowa zawierająca wymagane obowiązującymi przepisami projekty wykonawcze wraz z opisami i rysunkami, wytycznymi realizacyjnymi winna zapewniać warunki do pełnej realizacji robót. 6)Projekty muszą być sporządzone przez osoby posiadające stosowne uprawnienia budowlane do projektowania w odpowiednich specjalnościach oraz będące członkami odpowiednich izb samorządu zawodowego. 7)Autorzy projektów (projektanci) zobowiązani są do opracowania projektów wykonawczych (ewentualnie) warsztatowych zgodnie z ustaleniami określonymi w OPZ, lokalizacji inwestycji celu publicznego, MPZP, wymaganiami ustawy „Prawo Budowlane”, przepisami i zasadami wiedzy technicznej oraz zapewnić sprawdzenie projektów pod względem zgodności z przepisami, w tym techniczno-budowlanymi. 8)Dokumentacja projektowa powinna zawierać wszystkie występujące branże budowlane planowanego zadania inwestycyjnego, opracowane na poziomie projektów wykonawczych. 9)Występujące branże budowlane: a)architektoniczno-budowlana; b)konstrukcyjna; c)sanitarna; d)elektryczna; e)teletechniczna; 10)Dokumentacja projektowa wymaga sprawdzeń rozwiązań projektowych oraz uzgodnień między innymi: -Inżyniera Kontraktu; -innych instytucji i organów, dla których konieczność dokonania uzgodnień wystąpi w trakcie prac projektowych. 11)Wraz z dokumentacją Wykonawca zobowiązany będzie przekazać Zamawiającemu oświadczenie, że: -dokumentacja projektowa została wykonana zgodnie z umową, obowiązującymi przepisami i w stanie kompletnym, z punktu widzenia celu, któremu ma służyć; -Wykonawca przenosi na Zamawiającego autorskie prawa majątkowe do zawartych w nich projektów, obejmujące prawa do rozporządzania nimi. III. Prace przedprojektowe i opracowania uzupełniające 1)Wykonawca opracuje wszelkie dokumenty przedprojektowe (koncepcje) oraz przygotowuje wszelkie niezbędne dokumenty i uzgodni je. Poniżej zestawiono prace przedprojektowe i opracowania uzupełniające. W przypadku zaistnienia konieczności opracowania dodatkowych opracowań/dokumentów koniecznych do realizacji inwestycji, Wykonawca opracuje je i będzie się uważało, że ich koszt jest wliczony w cenę ofertową: a)zgłoszenie rozpoczęcia robót; b)projekty rozbiórek wraz z ewentualnym pozwoleniem na rozbiórkę; c)inventaryzacja obiektów w zakresie niezbędnym do opracowania projektów; d)Wykonawca opracuje dokumentację geotechniczną w zakresie niezbędnym do opracowania projektów i realizacji zadania; e)Badania geotechniczne i hydrologiczne. IV. Projekt wykonawczy i STWIORB. 1)Projekty wykonawcze będą stanowić uszczegółowienie zatwierdzonego projektu budowlanego dla potrzeb wykonawstwa robót i muszą być zgodne z warunkami pozwolenia na budowę OPZ. Powinny zawierać szczegóły rozwiązań konstrukcyjnych, technologii robót, fazowania robót. 2)Dokumentację projektową wykonawczą należy opracować w układzie współrzędnych X, Y, Z w formie graficznej. 3)Wszystkie opracowania projektowe przekazane Zamawiającemu po ich wykonaniu są jego własnością wraz z prawami autorskimi do nich – Ustawa z dnia 04 lutego 1994r., o prawie autorskim i prawach pokrewnych z późniejszymi zmianami (t.j. Dz. U. z 2017r., poz. 880 z późn. zm.). 4)Projekt wykonawczy powinien zawierać co najmniej, ale nie tylko: a)część opisową z uzgodnieniami; b)część rysunkową, która powinna zawierać m. in.: -plan sytuacyjny 1:500; -plan sytuacyjno-wysokościowy 1:250; -profil podłużny 50/500; -przekrój konstrukcyjny 1:25; -przekroje poprzeczne z uzbrojeniem 1:100; -przekroje poprzeczne w miejscach charakterystycznych z określeniem rzędnych obiektów inżynierskich, początku, środka i końca peronów; -przekroje normalne 1:100; -lokalizacja urządzeń bezpieczeństwa. -rysunki szczegółowe i schematy; 2)Część opisowa projektów wykonawczych winna zawierać poza podstawowymi informacjami m. in. szczegółowy opis wszystkich kolizji z uzbrojeniem podziemnym i naziemnym, wykaz uzbrojenia podziemnego i naziemnego. 3)Wykonawca sporządzi Szczegółowe Specyfikacje Techniczne zgodnie z podziałem na rodzaje robót wg. OPZ. Szczegółowe Specyfikacje Techniczne stanowią opracowania zawierające w szczególności zbiory wymagań, które są niezbędne do określenia standardu i jakości wykonania robót, w zakresie sposobu wykonania poszczególnych robót. 4)Wykonawca opracuje wszelkie niezbędne analizy i ekspertyzy i uzgodni je. V. Nadzór autorski. Wykonawca zobowiązuje się do zapewnienia w ramach ceny ofertowej, pełnienia nadzoru autorskiego nad realizacją projektu w zakresie: a)stwierdzenia w toku realizacji robót budowlanych zgodności ich realizacji (w szczególności rozwiązań technicznych i użytych materiałów), z dokumentacją projektową i obowiązującymi przepisami (w szczególności

techniczno-budowlanymi) i normami; b)uzgadniania z Zamawiającym możliwości wprowadzania rozwiązań zamiennych w stosunku do rozwiązań, konstrukcji, materiałów przewidzianych w dokumentacji projektowej; c)udziału w komisjach i naradach technicznych, uczestniczenie w odbiorze przedmiotu zamówienia i jego części oraz w czynnościach mających na celu doprowadzenie do osiągnięcia projektowych zdolności wykonawczych; d)nadzoru szczegółowych badań materiałowych i konstrukcyjnych w zakresie zgodnym z dokumentacją projektową, wymaganiami normowymi i innymi obowiązującymi przepisami; e)udziału, na żądanie Zamawiającego, w naradach roboczych; f)innym, wymaganym przez Zamawiającego, Inżyniera lub wynikającym z potrzeb Wykonawcy. VI. Harmonogram prac projektowych. 1)Wykonawca przedstawi w ciągu 14 dni od podpisania umowy (chyba, że Kontrakt stanowi inaczej) harmonogram realizacji zamówienia obejmujący m.in. harmonogram prac projektowych, ze wskazaniem okresu wykonywania dla następujących pozycji: a)opracowanie wniosków i uzyskanie wszelkich niezbędnych warunków technicznych uzgodnień i decyzji, w tym etapowanie prac; c)projekty wykonawcze i STWIORB; d)dokumentacja projektowa powykonawcza. 2)Harmonogram prac projektowych powinien umożliwiać szybkie pozyskanie decyzji administracyjnych i rozpoczęcie robót budowlanych. VII. Zgodność robót z dokumentacją projektową 1)Dokumentacja projektowa opracowana przez Wykonawcę oraz dodatkowe dokumenty przekazane Wykonawcy przez Zamawiającego stanowią część umowy realizacyjnej, a wymagania wyszczególnione choćby w jednym z nich, są obowiązujące dla Wykonawcy tak, jakby zawarte były w całej dokumentacji. 2)Wykonawca nie może wykorzystywać błędów lub uproszczeń w dokumentach umowy, a o ich wykryciu powinien natychmiast powiadomić Zamawiającego lub działającego w jego imieniu Inżyniera, który dokona odpowiednich zmian i poprawek. 3)Wszystkie wykonane roboty i dostarczone materiały muszą być zgodne z OPZ i uzgodnioną z Zamawiającym Dokumentacją Projektową. 4)Dane określone w Dokumentacji Projektowej są uważane za wartości docelowe, od których dopuszczalne są odchylenia w ramach określonego przedziału tolerancji. Cechy materiałów i elementów budowli muszą być jednorodne i wykazywać bliską zgodność z określonymi wymaganiami, a rozrzuty tych cech nie mogą przekraczać dopuszczalnego przedziału tolerancji. 5)Jeżeli została określona wartość minimalna lub maksymalna tolerancji albo obie te wartości, to roboty powinny być prowadzone w taki sposób, aby cechy tych materiałów lub elementów budowli nie znajdowały się w przeważającej mierze w pobliżu wartości granicznych. 6)W przypadku, gdy materiały lub roboty nie będą w pełni zgodne z Dokumentacją Projektową, ale osiągnięta zostanie możliwa do zaakceptowania jakość elementu budowli, to Inżynier może zaakceptować takie roboty i zgodzić się na ich pozostawienie, jednak stosuje odpowiednie potrącenia od ceny kontraktowej zgodnie z ustaleniami szczegółowymi kontraktu. W przypadku, gdy jakość jest niezadowolająca to takie materiały muszą być zastąpione innymi, a dany element budowli rozebrany i wykonany ponownie na koszt Wykonawcy. VIII. Opracowania geodezyjno-kartograficzne do realizacji zadania inwestycyjnego. Wszystkie opracowania i czynności geodezyjne powinny być zgodne z obowiązującymi przepisami prawa geodezyjno-kartograficznego, wytycznymi zawartymi w niniejszym OPZ, prawa budowlanego oraz Rozporządzenia Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa z dnia 21 lutego 1995 r. w sprawie rodzaju i zakresu opracowań geodezyjno-kartograficznych oraz czynności geodezyjnych obowiązujących w budownictwie (Dz.U. 1995 nr 25 poz. 133). Wykonawca jest zobowiązany do uzyskania na swój koszt map i innych wymaganych składników dokumentacji geodezyjno-kartograficznej do celów realizacji zadania. Wykonawca zobowiązany jest do uzyskania swoimi staraniami i nakładami opinii w ramach narady koordynacyjnej w razie uzgodnień usytuowania projektowanych sieci uzbrojenia terenu – zgodnie z wymaganiami Ustawy z dnia 5 czerwca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo geodezyjne i kartograficzne oraz ustawy o postępowaniu egzekucyjnym w administracji (Dz.U. 2014 poz. 897). Część III/9 – Dodatkowe obowiązki Wykonawcy. 1.Wykonawca jest zobowiązany zorganizować Zaplecze Budowy w okolicy Terenu Budowy. Zaplecze powinno być umeblowane, wyposażone w wodę i kanalizację, ogrzewanie, linie telefoniczne, faks, dostęp do internetu i instalację elektryczną. Zaplecze ma posiadać salę konferencyjną na min. 15 osób. Wykonawca ma obowiązek urzędzenia, eksploatacji i likwidacji Zaplecza Budowy. 2.Wszystkie urządzenia dostarczone w ramach przedmiotu zamówienia winne być fabrycznie nowe, wolne od wad fizycznych i objęte gwarancją producenta. 3.Wykonawca dostarczy Zamawiającemu dokumenty gwarancyjne, instrukcję obsługi, schematy w języku polskim i inne dokumenty, które otrzyma od producenta urządzeń, dla zapewnienia Zamawiającemu prawidłowej eksploatacji i zabezpieczenia go przed roszczeniami ze strony osób trzecich z tytułu naruszenia praw autorskich, patentowych, znaku towarowego, licencji lub innych. 4.Dostarczone urządzenia winne posiadać aktualne badanie techniczne, w tym min. wymagany przegląd, jeżeli obowiązek ten wynika z obowiązujących przepisów prawa. 5.Wykonawca na potrzeby przeprowadzenia odbioru przedmiotu zamówienia zapewni niezbędną ilość paliwa w odniesieniu do części przedmiotu zamówienia które będą potrzebowały paliwa do uruchomienia i przetestowania. 6.Wykonawca przeszkoli wskazany przez Zamawiającego personel w ilości minimalnej 8 osób, w zakresie obsługi i konserwacji wszystkich urządzeń przedmiotu zamówienia. Przeprowadzone szkolenia zostaną potwierdzone protokołem podpisanym przez strony. 7.Wykonawca w ramach Ceny ofertowej zobowiązany jest do: -Prowadzenia obsługi geodezyjną inwestycji; -Wykonania wszelkich robót tymczasowych niezbędnych do wykonania inwestycji; -utylizacji odpadów powstających w trakcie prowadzenia robót; -wykonania robót porządkowych (w tym przywrócenia terenów zielonych do należytego stanu wraz z uporządkowaniem terenów przyległych); -naprawy szkód spowodowanych w trakcie prowadzenia robót; -wykonania wszystkich obowiązków wynikających ze Wzoru umowy (Część II SIWZ). 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). 9. Wykonawca dostarczy wersja oprogramowania, które zostało użyte do stworzenia kodów źródłowych. Oprogramowanie zostanie zaktualizowane do wersji aktualnych na 14 dni przed odbiorem końcowym całego zadania (na 30 dni przed podpisaniem ostatecznego protokołu odbiorowego całego zadania), na komputerach na których jest zainstalowana wizualizacja SCADA oraz na stacji inżynierskiej, która służy Zamawiającemu do pełnego serwisu z pełnym dostępem i obsługi całego stworzonego oprogramowania (kodów źródłowych). Wykonawca przekaze licencje na oprogramowanie Zamawiającemu, poprzez protokół przekazania licencji. 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 przełącznikami 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. 11. Wykonawca po zakończeniu prac związanych z wykonaniem instalacji elektrycznej i AKPiA musi wykonać i dostarczyć instrukcję eksploatacji dostarczonych rozdzielnic oraz dla rozbudowanego systemu sterowania, zawierającą m.in. instrukcje obsługi systemu SCADA. Część III/10 – Równoważność rozwiązań. Wskazanie nazw zwyczajowych czy producentów w zamieszczonych elementach opisu przedmiotu zamówienia (OPZ) służy wyłącznie określeniu standardu. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne opisywanym (nie znaczy, że identyczne opisywanym), a więc przykładowo takie, które spełniają te same funkcje przy zastosowaniu innej technologii. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy, usługi lub roboty budowlane spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. W takiej sytuacji w celu wykazania równoważności Zamawiający wymaga złożenia stosownych dokumentów takich jak deklaracje zgodności, aprobaty techniczne, atesty, certyfikaty, karty techniczne, projekty warsztatowe czy wykonawcze itp. lub innych dokumentów potwierdzających spełnienie wymagań wskazanych w Dokumentacji Projektowej w szczególności w „Projekcie Technologicznym hali sortowni odpadów komunalnych zmieszanych”, których wybór leży po stronie Wykonawcy. Dopuszczenie w SIWZ rozwiązania równoważnego nie oznacza, iż inne zaproponowane w ramach tej równoważności roboty, czy urządzenia, ma spełniać wszystkie parametry konkretnego urządzenia, określonego producenta, przyjęte przez projektanta. Wykazanie równoważności nie polega również na dowodzeniu, że zaoferowany produkt jest lepszy, lub że nie jest gorszy niż ten, którego wymaga zamawiający, ale że umożliwia uzyskanie efektu założonego przez Zamawiającego za pomocą innych rozwiązań technicznych. W przypadku użycia w SIWZ lub załącznikach odniesień do norm, europejskich ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych, o których mowa w art. 30 ust. 1 pkt 2 i ust. 3 ustawy Pzp, Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne opisywanym. Wykonawca analizując dokumentację projektową powinien założyć, że każdemu odniesieniu o którym mowa w art. 30 ust. 1 pkt 2 i ust. 3 ustawy Pzp użytemu w dokumentacji projektowej towarzyszy wyraz „lub równoważne”. W przypadku, gdy w SIWZ lub załącznikach zostały użyte znaki towarowe, oznacza to, że są podane przykładowo i określają jedynie minimalne oczekiwane parametry jakościowe oraz wymagany standard. Wykonawca może zastosować materiały lub urządzenia równoważne, lecz o parametrach technicznych i jakościowych podobnych lub lepszych, których zastosowanie w żaden sposób nie wpłynie negatywnie na prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań przyjętych w dokumentacji projektowej. Wykonawca, który zastosuje urządzenia lub materiały równoważne będzie obowiązany wykazać w Ofercie (załącznik nr 6) i w trakcie realizacji zamówienia, że zastosowane przez niego urządzenia i materiały spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. Użycie w SIWZ lub załącznikach oznakowania w rozumieniu art. 2 pkt 16 ustawy Pzp oznacza, że Zamawiający akceptuje także wszystkie inne oznakowania potwierdzające, że dane roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają równoważne wymagania. W przypadku, gdy Wykonawca z przyczyn od niego niezależnych nie może uzyskać określonego przez Zamawiającego oznakowania lub oznakowania potwierdzającego, że dane roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają równoważne wymagania, Zamawiający w terminie przez siebie wyznaczonym akceptuje inne odpowiednie środki dowodowe, w szczególności dokumentację techniczną producenta, o ile dany Wykonawca udowodni, że roboty budowlane, dostawy lub usługi, które mają zostać przez niego wykonane, spełniają wymagania określonego oznakowania lub określone wymagania wskazane przez Zamawiającego. Użycie w SIWZ lub załącznikach wymogu posiadania certyfikatu wydanego przez jednostkę oceniającą zgodność lub sprawozdania z badań przeprowadzonych przez tę jednostkę jako środka dowodowego potwierdzającego zgodność z wymaganiami lub cechami określonymi w opisie przedmiotu zamówienia, kryteriach oceny ofert lub warunkach realizacji zamówienia oznacza, że Zamawiający akceptuje również certyfikaty wydane przez inne równoważne jednostki oceniające zgodność. Zamawiający akceptuje także inne odpowiednie środki dowodowe, w szczególności dokumentację techniczną producenta, w przypadku gdy dany Wykonawca nie ma ani dostępu do certyfikatów lub sprawozdań z badań, ani możliwości ich uzyskania w odpowiednim terminie, o ile ten brak dostępu nie może być przypisany danemu Wykonawcy, oraz pod warunkiem że dany Wykonawca udowodni, że wykonywane przez niego roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają wymogi lub kryteria określone w opisie przedmiotu zamówienia, kryteriach oceny ofert lub warunkach realizacji zamówienia. Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia Dla Części Technologicznej (Linii sortowniczej). Rozbudowa istniejącej linii sortowniczej odpadów o system mechanicznego przetwarzania odpadów, polegająca na przebudowie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Legnicy przy ul. Rzeszotarskiej- wykonanie, dostawa i montaż linii technologicznej do sortowania odpadów

komunalnych. 1.PODSTAWOWE INFORMACJE O PRZEDMIOCIE ZAMÓWIENIA I WYMAGANIA

1.1.PODSTAWOWE ZAŁOŻENIA Podstawą realizacji niniejszego przedsięwzięcia jest zmiana uwarunkowań prawnych i wymagań w odniesieniu do sposobu zbierania odpadów, wzrostu poziomów recyklingu z 20% w roku 2018 do 50% w roku 2020, jak również planowanego podwyższenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska, do 170 PLN/Mg w roku 2018, 220 PLN/Mg w roku 2019 i 270 PLN/Mg w roku 2020, za składowanie określonych grup i rodzajów odpadów komunalnych. Powyższe wymagania wymuszają podjęcie działań związanych ze zwiększeniem skuteczności i efektywności procesów sortowania celem zwiększenia ilości kierowanych do recyklingu frakcji materiałowych oraz znaczącego zmniejszania odpadów przeznaczonych do odzysku energetycznego oraz składowania. Elementem decydującym o uzyskiwanych efektach ekologicznych oraz ekonomicznych stanowiących rezultat procesów sortowania, jest technologia sortowania odpadów, która stanowi przedmiot niniejszego opisu przedmiotu zamówienia. Przedmiotem niniejszego zamówienia jest zaprojektowanie i wykonanie linii technologicznej sortowania odpadów komunalnych zmieszanych oraz pochodzących z selektywnej zbiórki. Projektowana moc przerobowa realizowanej linii sortowniczej winna być dostosowana do bieżących potrzeb i wynosić 50.000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych. Istniejąca sortownia odpadów ze zbiórki selektywnej pracuje obecnie z wydajnością 10.000 Mg/rok. Linia technologiczna będzie przeznaczona głównie do sortowania odpadów komunalnych zmieszanych, aczkolwiek może również być wykorzystywana incydentalnie do odpadów zbieranych selektywnie w różnych systemach zbiórki, tj. zarówno odpadów opakowaniowych tworzywowych, mieszaniny odpadów opakowaniowych (tworzyw sztucznych, papieru i metali) oraz odpadów selektywnie zbieranego papieru – w przypadku awarii lub technologicznego wyłączenia istniejącej linii dla odpadów selektywnie zbieranych, a także celem zwiększenia możliwości uzyskania większej ilości surowców do recyklingu, poprzez elastyczność instalacji i technologii.

1.2.WYDAJNOŚĆ LINII TECHNOLOGICZNEJ Zamawiający wymaga następujących parametrów wydajnościowych dla linii sortowniczej: Rodzaj odpadów dostarczanych na linię: -strumień główny – zmieszane odpady komunalne (odpady komunalne o wysokim, tj. >50% poziomie zanieczyszczeń frakcją drobną), Okresowo – incydentalnie: -selektywnie zbierane odpady – mieszanina tworzyw sztucznych, papieru i metali, -selektywnie zbierane odpady tworzywowe, -selektywnie zbierany papier. Przepustowość (w zależności od rodzaju strumienia odpadów podawanych do przetwarzania): -min. 15 Mg/h dla zmieszanych odpadów komunalnych o gęstości ok. 250 kg/m³, o wysokim, tj. >50% poziomie zawartości frakcji drobnej. Czas pracy: -260 dni/rok, 2 zmiany, min. 6,5 h efektywnej pracy na zmianę. W zależności od potrzeb linia technologiczna będzie pracować na jedną lub dwie zmiany robocze, 5 lub 6 dni w tygodniu. Przepustowość roczna (2 zmiany), w zależności od rodzaju strumienia odpadów podawanych do przetwarzania: -min. 50.000 Mg/rok dla zmieszanych odpadów komunalnych (odpadów komunalnych o wysokim, tj. >50% poziomie zanieczyszczeń frakcją drobną)

1.3.ETAPY REALIZACJI Z uwagi na zmieniające się uwarunkowania inwestycyjne oraz funkcjonowania zakładów unieszkodliwiania odpadów, kierując się zasadą efektywności wydatkowania środków publicznych należy zaprojektować linię sortowniczą z uwzględnieniem dwóch następujących etapów (opcji) inwestycyjnych: Etap I (podstawowy) – z zastosowaniem rozrywarki worków, 2 modułów separacji metali żelaznych i nieżelaznych, separatora balistycznego, 2 szt. separatorów optycznych: do sortowania frakcji 3D, tzw odpadów toczących się, wydzielanie frakcji surowcowych, z możliwością modyfikowania wybieranych rodzajów surowców, Etap II (docelowy) – z zastosowanie sita 0-30 do „odsiania” frakcji drobnej w postaci popiołów, pyłów i żużli oraz zastosowaniem 2 szt. kolejnych separatorów optycznych do zastosowania na strumieniu 80 – 340 mm na frakcjach płaskich, pozytywne wydzielanie frakcji zawierających tworzywa sztuczne, typu folie kolora i transparentne, LDPE, PP i inne tworzywa, negatywnie pozostaną frakcje organiczne, papier, karton, gazeta, tetrapaki, materiały włókniste, oraz czwarty separator optopneumatyczny do zautomatyzowanie sortowania na frakcji 3D, z opcją podzielonego przenośnika przyspieszającego, jedna strona wydzielić ma z pozostałego strumienia PET, odpad o kolorze niebieskim, druga strony separatora rozdzielać ma opakowania typu PS od PP. Takie zamontowanie urządzeń będzie umożliwiać ich pełne wykorzystanie, oraz modyfikowanie rodzajów surowców, które mają być przez nie pozytywnie wydzielane. co do których należy przewidzieć możliwość instalacji w przyszłości (miejsca w systemie). Zamawiający przyjął, że przedmiotem zamówienia w zakresie dostaw, montażu i rozruchu będzie Etap I (podstawowy). Przedmiot zamówienia należy jednakże zaprojektować w sposób umożliwiający w przyszłości doposażenie linii technologicznej zgodnie z Etapem II (docelowym). Zakres dostaw wynikający z Etapu II (docelowego) nie stanowi przedmiotu zamówienia, a jedynie wymaga zaprojektowania w projekcie technologicznym w ramach niniejszego przedmiotu zamówienia.

1.4.CEL REALIZACJI PRZEDSIĘWZIĘCIA Wzrastające wymagania dotyczące koniecznych do osiągnięcia poziomów recyklingu z jednej strony oraz aspekty ekonomiczne z drugiej, wymagają podejmowania działań związanych z budową instalacji do sortowania bazującej na automatycznym sortowaniu z uzupełnionym systemem ręcznego doczyszczania lub rozdzielania frakcji surowcowych. Strumienie odpadów komunalnych, które trafiają do instalacji charakteryzuje różna jakość, tzn. skład morfologiczny i poziom wtrąceń (odpadów niepożądanych). Morfologia odpadów jest załącznikiem SIWZ. Dlatego też, podstawowym celem realizacji przedsięwzięcia jest zapewnienie elastyczności, funkcjonalności oraz skuteczności sortowania odpadów zmieszanych, jak również zbieranych selektywnie, tak, aby możliwe było maksymalizowanie ilości kierowanych do recyklingu frakcji materiałowych, a co za tym idzie - ograniczenie ilości składowanych bądź poddawanych termicznemu przetwarzaniu odpadów komunalnych. Dla osiągnięcia tego celu instalacja technologiczna do sortowania winna umożliwiać: -poddawanie sortowaniu odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbieranych o różnym składzie morfologicznym oraz udziale odpadów niepożądanych, -wydzielenie frakcji drobnej zawartej w odpadach komunalnych oraz skierowanie tej frakcji do boksu na zewnątrz hali, z zapewnieniem uprzedniego wydzielenia metali żelaznych i nieżelaznych oraz możliwości wydzielenia np. szkła i tworzyw sztucznych w kabinie sortowniczej, -wydzielenie z odpadów komunalnych surowców wtórnych nadających się do recyklingu; poziom wydzielenia

poszczególnych frakcji materiałowych powinien kształtować się na poziomie co najmniej 80% ich zawartości w strumieniu odpadów podawanych w obszar działania poszczególnych separatorów: optycznych, metali żelaznych oraz nieżelaznych (szczegółowe wymagania w tym zakresie dla poszczególnych separatorów optycznych i separatorów metali żelaznych i nieżelaznych określono w dalszej części niniejszego dokumentu), -wydzielenie frakcji wysokokalorycznej pozostałej po procesie sortowania i skierowanie jej do boks magazynowego, kontenera lub prasy belującej. Zaproponowana przez Wykonawcę technologia sortowania odpadów musi zawierać wyłącznie rozwiązania technologiczne oraz maszyny i urządzenia sprawdzone w eksploatacji i musi odpowiadać najlepszym dostępnym technologiom. Dostarczane maszyny i urządzenia muszą być fabrycznie nowe i wykonane w wysokim standardzie. Celem niniejszego przedsięwzięcia jest automatyzacja procesów odzysku wybranych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu, zapewnienie wysokiego poziomu efektywności procesu sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i zbieranych selektywnie. Frakcje materiałowe (surowcowe) wymagane przez Zamawiającego do uzyskania w wyniku procesu sortowania odpadów komunalnych to: -Szkło – wydzielane manualnie w kabinie wstępnego sortowania, które należy skierować do kontenera o poj. min. 30 m³, -Karton i/lub folia PE – wydzielany/a w kabinie wstępnego sortowania, który/ą należy skierować do kontenera o poj. min. 30 m³, -Papier mieszany – wydzielany manualnie z frakcji >340 mm i rozdziale frakcji 80-340 mm na płaskie (2D) i toczące się (3D), a następnie pozytywnie sortowany na linii w kabinie sortowniczej. Papier mieszany należy skierować do boks surowcowego, -Karton – wydzielany manualnie w kabinie frakcji >340 mm oraz manualnie z papieru frakcji 80-340 mm. Karton należy skierować do boks surowcowego, -Folia PE mix – wybierana manualnie w kabinie frakcji >340 mm oraz po rozdziale na separatorze balistycznym wydzielana z frakcji 2D a następnie poddana doczyszczaniu w kabinie sortowniczej, który należy skierować do boks surowcowego. Folię PE mix należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne folii PE mix w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 2D wydzielonych przez separator balistyczny, -Folia PE transparentna – wydzielana manualnie w kabinie frakcji >340 mm oraz wydzielana przez separator balistyczny ze strumienia 2D a następnie wydzielana manualnie z folii PE mix w kabinie sortowniczej, Folię PE transparentną należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne folii PE transparentnej kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 2D wydzielonych przez separator balistyczny, -PET transparentny – wydzielany przez separator optyczny tworzyw 3D z frakcji 80-340 mm ze strumienia tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i separator optyczny tworzyw, a następnie poddany doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. PET transparentny należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne PET transparentnego w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i dwa optyczne, -PET zielony – wydzielany separatprem optopneumatycznym po zawróceniu na podzieloną taśmę w/w urządzenia, manualnie doczyszcznay z mieszaniny PET oraz HDPE/PET zielony wysortowanej przez separator balistyczny, strumień 3D i dwa separatory optyczne z frakcji 80-340 mm, a następnie poddany doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. PET zielony należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne PET zielonego w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i dwa optyczne, -PET niebieski – wydzielany przez separator balistyczny i dwa optyczne z frakcji 80-340 ze strumienia tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i dwa optyczne, a następnie poddany doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. PET niebieski należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne PET niebieskiego w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i dwa optyczne, -HDPE – opakowania twarde z tworzyw sztucznych tzw chemia gospodarcza, wydzielane pozytywnie z frakcji 3D, poprzez pierwszy separator optopneumatyczny wraz ze strumieniem PET i kierowana na drugi separator optyczny, następnie pozyskiwana ma być manualnie na kabinie sortowniczej. -PE – wydzielany przez separator optyczny tworzyw 3D z frakcji 80-340 mm ze strumienia tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator optyczny tworzyw oraz wcześniej separator balistyczny tworzyw, a następnie poddany doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. PE należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne PE/PP w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny oraz separator optyczny, -PP – wydzielany przez separator optyczny tworzyw 3D z frakcji 80-340 mm ze strumienia tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i optyczny, a następnie poddany doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. PP należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne PE/PP w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny tworzyw oraz separator optyczny, -PS lub opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej – wydzielane po separatorze balistycznym, negatywnie przez separator optyczny 3D z frakcji 80-340 mm a następnie poddane doczyszczaniu w kabinie sortowniczej. Wydzieloną frakcję należy skierować do boks surowcowego, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie manualne kartoników po żywności płynnej w kabinie sortowniczej z frakcji 80-340 mm tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny i optyczny, -Metale żelazne frakcji 0-80 mm – wydzielane przez separator metali żelaznych z frakcji 0 – 80 mm i kierowane do kabiny doczyszczania metali żelaznych a następnie do kontenera o poj. min. 1,2 m³. -Metale nieżelazne– wydzielane przez separator metali nieżelaznych z frakcji 0 – 80 mm po uprzednim wydzieleniu metali żelaznych, a następnie kierowane do kabiny doczyszczania metali nieżelaznych. Należy umożliwić manualne wydzielenie ze strumienia frakcji aluminium, oraz skierować je do odrębnego kontenera. Metale nieżelazne

należy skierować do boks surowcowego, a jeśli nie jest to możliwe do kontenera, -Metale żelazne frakcji 80-340 mm – wydzielane przez elektromagnetyczny separator metali żelaznych z frakcji 80-340 mm i kierowane do kabiny doczyszczania metali żelaznych a następnie do kontenera o poj. min. 1,2 m³, Metale nieżelazne– wydzielane przez separator metali nieżelaznych z frakcji 80-340 mm po uprzednim wydzieleniu metali żelaznych, tworzyw sztucznych i papieru, a następnie kierowane do kabiny doczyszczania metali nieżelaznych. Należy umożliwić wydzielenie manualne frakcji aluminium i skierowanie do odrębnego kontenera. Metale nieżelazne należy skierować do boks surowcowego, a jeśli nie jest to możliwe do kontenera, Uwaga: w ramach etapu I dostaw stanowiącego przedmiot zamówienia należy zapewnić wydzielenie automatyczne za pomocą separatorów metali nieżelaznych a następnie skierowanie wydzielonych metali po podczyszczeniu i rozdzieleniu do kontenera. Zamawiający posiada dwa separatory metali żelaznych, które należy wykorzystać w projekcie. -Fracja surowcowa PE lub PP – wydzielana manualnie w kabinie > 340 mm. PE i PP należy skierować do boks surowcowego, -Fracja wysokokaloryczna wydzielona przez separatory optyczne frakcji 80 – 340 mm wysokokalorycznej, pozostała po sortowaniu tworzyw przez układ separatorów optycznych tworzyw 3D, pozostała po sortowaniu frakcji >340 mm, wydzielona jako zanieczyszczenia w kabinach doczyszczania frakcji surowcowych – winna być skierowana do urządzeń/urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną, Wszystkie frakcje surowcowe wydzielone w wyniku procesu sortowania, należy skierować do miejsc czasowego magazynowania a następnie umożliwić załadunek do prasy belującej (za wyjątkiem frakcji surowcowych wydzielonych w kabinie wstępnej oraz metali żelaznych i nieżelaznych, które należy wydzielić do kontenerów). Należy zapewnić również bypass do załadunku na środki transportu bez konieczności prasowania surowców i odpadów. W ramach etapu I stanowiącego przedmiot niniejszego zamówienia należy wykonać pełny układ kabin sortowniczych oraz boksów surowcowych, jak i urządzeń magazynujących przewidzianych dla etapu II docelowego. Instalacja winna być wyposażona w szereg rozwiązań technologicznych zwiększających elastyczność sortowania oraz pozwalających na optymalizację procesu sortowania w przypadku odpadów zbieranych selektywnie. Do takich należą m.in.: 1.Zapewnienie optymalnej i elastycznej pracy linii technologicznej poprzez stworzenie takich wariantów pracy, aby frakcja 3D trafiająca do węzła separacji optopneumatycznej umożliwiała modyfikowanie rodzajów surowców wybieranych pozytywnie i zarazem negatywnie na urządzeniach separujących. Separatory optyczne muszą mieć możliwość elastycznego programowania rodzajów surowców i modyfikowania tych nastawień przez użytkownika. Należy umożliwić wybieranie pozytywne na urządzeniach w zależności do potrzeb i zawartości w strumieniu, np. PET, HDPE, PP, PE, LDPE, PS, z podziałem na kolory, papier, karton, materiały włókniste. Oferowane rozwiązanie należy przedstawić na wstępnym, osobnym rysunku w ofercie technicznej i opisać. Oferowane rozwiązania w zakresie optycznego sortowania tworzyw sztucznych i sortowania papieru należy przedstawić na osobnym rysunku w ofercie technicznej i opisać. Wykonawca winien przedstawić w ofercie technicznej osobny rysunek przedstawiający układ kabin sortowniczych oraz układ i oznaczenie boksów, lokalizację boksu frakcji drobnej, przenośników bunkrowych oraz kontenerów do buforowania wysortowanych frakcji surowcowych, frakcji wysokokalorycznej oraz lokalizację automatycznej stacji załadunku kontenerów balastu (pozostałości po procesie sortowania). Wykonawca winien przedstawić w ofercie technicznej osobny rysunek przedstawiający sposób odbioru każdej wydzielonej frakcji surowcowej z hali sortowni wraz ze sposobem kierowania do układu prasowania poszczególnych frakcji surowcowych zgodnie z wymaganiami OPZ. 1.5.CELE EKOLOGICZNE ODZYSKU MATERIAŁOWEGO Cele ekologiczne dla zakresu stanowiącego przedmiot dostaw: -odzysk na poziomie min. 80% mieszaniny tworzyw sztucznych zawartych we frakcji 3D w strumieniu 80-340 mm podawanej do separatora optycznego tworzyw sztucznych, który zostanie potwierdzony pomiarami skuteczności pracy separatora optycznego tworzyw sztucznych, -potwierdzenie skuteczności rozdzielenia PETa i HDPE ze strumienia tworzyw sztucznych, na drugim separatorze optopneumatycznym – wymagana skuteczność 80 %, -odzysk metali żelaznych z frakcji 0-340 mm na poziomie min. 80%, który zostanie potwierdzony pomiarami skuteczności pracy separatorów metali Fe dla frakcji 0-80 mm oraz 80 – 340 mm, -odzysk na poziomie min. 80% metali nieżelaznych zawartych we frakcji 0 – 80 mm i 80-340 mm podawanej do separatorów metali nieżelaznych, który zostanie potwierdzony pomiarami skuteczności pracy w/w separatorów metali nieżelaznych. Wymagana skuteczność sortowania i czystość wydzielanych frakcji zostanie określona dla poszczególnych urządzeń wg szczegółowego opisu wymagań. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia zawiera część III SIWZ - Opis przedmiotu zamówienia wraz ze Szczegółowym Opiszem Przedmiotu Zamówienia dla Części Technologicznej (Linii sortowniczej).

II.4) Informacja o częściach zamówienia:

Zamówienie było podzielone na części:

nie

II.5) Główny Kod CPV: 45000000-7

Dodatkowe kody CPV: 45100000-8, 45200000-9, 45210000-2, 45233220-7, 45310000-3, 45315300-1, 45330000-9, 45331000-6, 45351000-2, 45400000-1, 71320000-7, 42000000-6, 51500000-7

SEKCJA III: PROCEDURA

III.1) TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

Przetarg nieograniczony

III.2) Ogłoszenie dotyczy zakończenia dynamicznego systemu zakupów

nie

III.3) Informacje dodatkowe:

SEKCJA IV: UDZIELENIE ZAMÓWIENIA

Postępowanie / część zostało unieważnione

tak

Należy podać podstawę i przyczynę unieważnienia postępowania:

Przedmiotowe postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego zostało unieważnione na podstawie art. 93 ust. 1 pkt 4) ustawy Pzp, zgodnie z poniższym uzasadnieniem. Zgodnie z art. 93 ust. 1 pkt 4) ustawy Pzp: „Zamawiający unieważnia postępowanie o udzielenie zamówienia, jeżeli cena najkorzystniejszej oferty lub oferta z najniższą ceną przewyższa kwotę, którą zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, chyba że zamawiający może zwiększyć tę kwotę do ceny najkorzystniejszej oferty”. W przedmiotowym postępowaniu najkorzystniejszą ofertę złożył Wykonawca MOSTOSTAL WARSZAWA S.A., ul. Konstruktorska 12A, 02-673 Warszawa (oferta nr 1), który zaoferował wykonanie przedmiotowego zamówienia za kwotę 32 880 663,20 zł brutto- po poprawieniu omyłek rachunkowych przez Zamawiającego na podstawie art. 87 ust. 2 pkt 2) ustawy Pzp (kwota odczytana na otwarciu ofert- 32 880 663,21 zł brutto). Natomiast kwota jaką Zamawiający zamierza przeznaczyć na realizację zamówienia wynosi 20 440 201,50 zł brutto. W związku z faktem, że cena najkorzystniejszej oferty przewyższa kwotę, jaką Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia w dniu 25.07.2018r. Przewodniczący Komisji Przetargowej zwrócił się do Kierownika Zamawiającego z „Wnioskiem o zwiększenie kwoty, którą Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia”. Kierownik Zamawiającego nie wyraził zgody na zwiększenie w/w kwoty do wysokości odpowiadającej cenie najkorzystniejszej oferty, co stanowi przesłankę do unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia wskazaną w art. 93 ust. 1 pkt 4) ustawy Pzp.

IV.9) UZASADNIENIE UDZIELENIA ZAMÓWIENIA W TRYBIE NEGOCJACJI BEZ OGŁOSZENIA, ZAMÓWIENIA Z WOLNEJ RĘKI ALBO ZAPYTANIA O CENĘ

IV.9.1) Podstawa prawna

Postępowanie prowadzone jest w trybie na podstawie art. ustawy Pzp.

IV.9.2) Uzasadnienie wyboru trybu

Należy podać uzasadnienie faktyczne i prawne wyboru trybu oraz wyjaśnić, dlaczego udzielenie zamówienia jest zgodne z przepisami.