

WYJAŚNIENIE TREŚCI SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA ORAZ MODYFIKACJA TREŚCI SWZ

dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego o wartości szacunkowej przekraczającej progi unijne, o których mowa w art. 3 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2021, poz. 1129 ze zm.) na „Centrum Recyklingu Odpadów Komunalnych w Krakowie” Zakład Recyklingu Tworzyw Sztucznych - instalacja przygotowania odpadów tworzyw sztucznych do recyklingu” – nr sprawy TZ/EG/2/2022.

Zamawiający informuje, iż w dniach od 10.03.2022 r. do 14.03.2022 r. do siedziby Spółki wpłynęły wnioski od Wykonawców o wyjaśnienie treści Specyfikacji Warunków Zamówienia, zwanej dalej „SWZ”. Poniżej treść zapytań oraz treść udzielonych odpowiedzi.

Treść zapytania nr 1 :

W związku z planowanym przystąpieniem do powyższego przetargu, chcielibyśmy zwrócić się z uprzejmą prośbą do Zarządu MPO w Krakowie o możliwość **wydlużenia terminu składania ofert** – i zmianę wcześniej ustalonego terminu 28 marca 2022 – na **22 kwietnia 2022 roku**.

Swoją prośbę pragniemy umotywić przede wszystkim napiętą sytuacją polityczno-gospodarczą w kraju i na świecie, konkretnie problemami z dostępnością oraz ogromnymi wahaniami cen stali co w konsekwencji uniemożliwia dokładne oszacowanie sposobu wykonania i wartości nakładów, które winny być rzetelnie uwzględnione przy tego typu inwestycji.

Żywimy ogromną nadzieję na przychylne ustosunkowanie się do naszej prośby.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 1:

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień Publicznych (tj. Dz. U. z 2021, poz. 1129 ze zm.), zwanej dalej „ustawą Pzp” modyfikuje treść SWZ w poniższym zakresie:

1. Rozdział XII pkt. 1 SWZ w zakresie terminu związania ofertą.

W Rozdziale XII pkt. 1 SWZ jest:

(...)

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia **28. 03. 2022 r. do 24. 06. 2022 r.**, przy czym pierwszym dniem terminu związania ofertą jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia **11. 04. 2022 r. do 08. 07. 2022 r.**, przy czym pierwszym dniem terminu związania ofertą jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

(...)

2. Rozdział XIV pkt 1 SWZ w zakresie terminu składania ofert.

W Rozdziale XIV pkt 1 SWZ jest:

(...)

1. Oferty należy składać w nieprzekraczalnym terminie **do godz. 10:30 do dnia 28. 03. 2022 roku** za pośrednictwem Platformy Przetargowej, o której mowa w Rozdział X pkt. 1 SWZ.

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

1. Oferty należy składać w nieprzekraczalnym terminie **do godz. 10:30 do dnia 11. 04. 2022 roku** za pośrednictwem Platformy Przetargowej, o której mowa w Rozdział X pkt. 1 SWZ.

(...)

3. Rozdział XV pkt 1 SWZ w zakresie terminu otwarcia ofert.

W Rozdziale XV pkt 1 SWZ jest:

(...)

1. Otwarcie ofert nastąpi dnia **28. 03. 2022 roku o godz. 11:00.**

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

2. Otwarcie ofert nastąpi dnia **11. 04. 2022 roku o godz. 11:00.**

(...)

W pozostałym zakresie SWZ pozostaje bez zmian.

Treść zapytania nr 2:

Wykonawca wnosi o zmianę terminu składania ofert na dzień **20. 04. 2022** oraz o znaczne ograniczenie części technicznej.

Uzasadnienie:

1. Zamawiający żąda załączenia przez Wykonawcę do oferty przedmiotowych środków dowodowych opisanych w rozdziale VI SWZ „INFORMACJĘ O PRZEDMIOTOWYCH ŚRODKACH DOWODOWYCH:” którego treść została zmodyfikowana w dniu 08.03.2022 poprzez edycję lit. b) oraz dodanie nowych zapisów (określonych w lit. f-i):

Rozdział VI pkt. 1 lit. b) SWZ, cyt.:

b) rysunki z propozycją rozmieszczenia poszczególnych elementów linii technologicznej z uwzględnieniem obejmów i pomostów dla przeprowadzenia konserwacji i przeglądów
oraz

Rozdział VI pkt. 1 lit. f-i) SWZ, cyt.:

f) wytyczne do projektu budowlanego i projektów wykonawczych w zakresie: posadowienia maszyn i urządzeń, lokalizacji, wielkości otworów technologicznych i kanałów technologicznych, lokalizacji bram wjazdowych, wentylacji z uwzględnieniem odpylania, zasilania i oświetlenia, instalacji wodno-kanalizacyjnych itp.

g) inne ważne informacje dotyczące zaproponowanej technologii

h) wykaz zastosowanych urządzeń, maszyn, osprzętu, aparatury kontrolnej, regulacyjnej i pomiarowej, automatycznego systemu sterowania wraz z ich charakterystyką techniczną i z podaniem producentów zgodnie z formularzami (kartami katalogowymi) stanowiącymi Załącznik Nr 9/1 - 9/8 do niniejszej SWZ

i) oświadczenie Wykonawcy, iż wszystkie dostarczone w ramach przedmiotu niniejszego zamówienia:

- przenośniki wznoszące, podające, przyspieszające do separatorów optycznych zostały wytworzone przez jednego producenta

- separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta oraz spełniają wszystkie wymagania określone w treści Specyfikacji warunków zamówienia (wraz z załącznikami).

Przygotowanie ww. części technicznej oferty wymaga znacznego zakresu prac, w istocie porównywalnego do wykonania projektu wykonawczego - na co zwykle przewidziane jest ok. 3 miesiące. Szczególnie czasochłonny jest dodany pkt. f., wymagający koordynacji wielobranżowej w zakresie prac projektowych.

Pragniemy podkreślić, iż obecny termin składania ofert jest terminem zbyt krótkim, by Wykonawcy byli w stanie przygotować rzetelną oraz dobrze skalkulowaną ofertę. Przyjęcie przez Zamawiającego minimalnego ustawowego okresu na złożenie oferty pomimo obszernych wymagań co do jej zawartości jest w opinii Wykonawcy działaniem nieuzasadnionym. Tym samym Zamawiający w znaczący sposób ogranicza konkurencję do firm, które miały lub mogły mieć wiedzę o przygotowywaniu postępowania i posiadają przygotowany lub co najmniej częściowo przygotowany projekt. Okoliczność taka prowadzi do ograniczonej (być może nawet do 1) liczby ofert o znacznie zawyżonych cenach.

Wskazujemy także, że zmiana terminu składania ofert leży w interesie Zamawiającego ze względu na obecną sytuację za naszą wschodnią granicą. W związku z wojną na terenie Ukrainy istnieją uzasadnione obawy co do cen nośników energii (dynamiczny wzrost cen paliw - o 3 zł/l w ciągu 3 dni), występowanie braków kadrowych pracowników z Ukrainy oraz niepewność co do dostaw materiałów (zwłaszcza stali). Przedstawione wyżej okoliczności powodują, że dostawcy i podwykonawcy albo nie składają ofert na zakresy leżące w ramach ich działalności gospodarczej, bądź te oferty obciążone są znacznymi poziomami ryzyka (sięgającymi 100% ceny). Tym samym oferta dla Zamawiającego będzie ofertą która nie będzie mogła być

oparta o racjonalne podstawy. W opinii Wykonawcy występują zatem obiektywne przesłanki uzasadniające wystosowany wniosek.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 2:

Zamawiający informuje, iż zgodnie z treścią odpowiedzi na zapytanie nr 1 (powyżej) zmodyfikował treść SWZ w zakresie terminu składania ofert i otwarcia ofert.

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść SWZ (zmodyfikowaną w dniu 08. 03. 2022 r.) w zakresie przedmiotowych środków dowodowych, o których mowa w Rozdziale VI poprzez wykreślenie treści, o której mowa w Rozdział VI pkt. 1 lit. b), c), d), f), g), i).

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść Rozdział VI pkt. 1 SWZ. Jest:

(...)

Zamawiający informuje, iż w odniesieniu do przedmiotowych środków dowodowych, o którym mowa w pkt. 1 lit. a) – i) będzie miała zastosowanie procedura, o której mowa w art. 107 ust. 2 ustawy Pzp.

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

Zamawiający informuje, iż w odniesieniu do przedmiotowych środków dowodowych, o którym mowa w pkt. 1 lit. a), e) i h) będzie miała zastosowanie procedura, o której mowa w art. 107 ust. 2 ustawy Pzp.

(...)

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie art. ... modyfikuje treść § 2 ust. 1 zał. nr 2 do SWZ.

Jest:

(...)

Wykonawca zobowiązany jest także do:

- 1) trzymania ładu i porządku na terenie na którym Wykonawca realizuje przedmiot Umowy, sprawowania nadzoru nad bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnienia zabezpieczenia przeciwpożarowego, zabezpieczenia terenu prac przed dostępem osób trzecich,
- 2) przekazania Zamawiającemu - dla wszystkich dostarczonych i zabudowanych/wmontowanych materiałów, maszyn, urządzeń- certyfikatów, atestów i dokumentów gwarancyjnych producentów, dokumentacji techniczno – ruchowej, itp.,
- 3) po zakończeniu prac doprowadzenia do należytego stanu terenu, na którym realizował prace,

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

Wykonawca zobowiązany jest także do:

- 1) trzymania ładu i porządku na terenie na którym Wykonawca realizuje przedmiot Umowy, sprawowania nadzoru nad bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnienia zabezpieczenia przeciwpożarowego, zabezpieczenia terenu prac przed dostępem osób trzecich,
- 2) przekazania Zamawiającemu - dla wszystkich dostarczonych i zabudowanych/wmontowanych materiałów, maszyn, urządzeń - certyfikatów, atestów i dokumentów gwarancyjnych producentów, dokumentacji techniczno - ruchowej, itp.,
- 3) po zakończeniu prac doprowadzenia do należytego stanu terenu, na którym realizował prace,
- 4) przedłożenia Zamawiającemu w terminie 10 dni roboczych od daty podpisania Umowy:
 - a) rysunki z propozycją rozmieszczenia poszczególnych elementów linii technologicznej z uwzględnieniem obejść i pomostów dla przeprowadzenia konserwacji i przeglądów,
 - b) dane dotyczące zapotrzebowania instalacji na media, co najmniej dla zakresów: energii elektrycznej, powietrza technologicznego i wody;
 - c) dane dotyczące emisji zanieczyszczeń w zakresie powietrza, ścieków oraz poziomu hałasu
 - d) wytyczne do projektu budowlanego i projektów wykonawczych w zakresie: posadowienia maszyn i urządzeń, lokalizacji, wielkości otworów technologicznych i kanałów technologicznych, lokalizacji bram wjazdowych, wentylacji z uwzględnieniem odpylania, zasilania i oświetlenia, instalacji wodno- kanalizacyjnych itp.
 - e) inne ważne informacje dotyczące zaproponowanej technologii,
 - f) oświadczenie Wykonawcy, iż wszystkie dostarczone w ramach przedmiotu niniejszego zamówienia:
 - przenośniki wznoszące, podające, przyspieszające do separatorów optycznych zostały wytworzone przez jednego producenta,
 - separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta.oraz spełniają wszystkie wymagania określone w treści Specyfikacji warunków zamówienia (wraz z załącznikami).

(...)

Treść zapytania nr 3:

W punkcie VIII – INFORMACJA O WARUNKACH UDZIAŁU WYKONAWCY W POSTĘPOWANIU O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA, PPKT 1.4.a Zamawiający wymaga by o udzielenie zamówienia mogli ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają min. Poniższy warunek, dotyczący zdolności technicznej lub zawodowej: „w okresie ostatnich 5 (słownie: pięciu) lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, wykonali jedno zamówienie, którego przedmiotem było wykonanie projektu technologicznego, w oparciu o który została zrealizowana dostawa, montaż i rozruch instalacji do sortowania tzw. frakcji płaskiej – lekkiej tworzyw sztucznych (folii) (w pełni zautomatyzowanej i zmechanizowanej). Zamawiający wymaga aby instalacja, o której mowa w zdaniu poprzednim, charakteryzowała się wysoką wydajnością i efektywnością pozwalającą

na przetwarzanie co najmniej 2,5 Mg/godz. i co najmniej 8 000 Mg/rok odpadów tzw. frakcji suchej – płaskiej tworzyw sztucznych (folii) w której zastosowano co najmniej następujące urządzenia: sito wibracyjne kaskadowe, separatory metali żelaznych, separatory optyczne, itp.”

W związku z tym, iż w procesie sortowania odpadów komunalnych, frakcję płaską tworzyw sztucznych stanowi folia i inne tworzywa sztuczne płaskie, prosimy o odpowiedź, czy Zamawiający uzna za spełnienie powyższego wymagania, jeżeli Wykonawca wykaże, iż wykonał linię technologiczną, która umożliwiła przetworzenie co najmniej 2,5 Mg/godz. i co najmniej 8 000 Mg/rok odpadów tzw. Frakcji suchej – płaskiej tworzyw sztucznych, jako mieszanina folii i innych płaskich tworzyw sztucznych?

Taką interpretację potwierdzałby zapis zawarty w Opisie Przedmiotu Zamówienia (pkt. 2.1) mówiący, że na linię technologiczną mają trafić odpady frakcji płaskiej tworzyw sztucznych, wyodrębnionych w procesie sortowania odpadów komunalnych w sortowni odpadów w centrum Ekologicznym Barycz, w której folia PE w strumieniu kształtuje się na poziomie 40-50%.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 3:

Zamawiający informuje, iż działając zgodnie z art. 137 ust 1 ustawy Pzp modyfikuje treść Rozdziału VIII.1.4 a) SWZ (zmodyfikowaną w dniu 10. 03. 2022 r.) w zakresie warunku udziału Wykonawcy w postępowaniu.

W Rozdziale VIII.1.4 a) SWZ Jest:

(...)

a) o udzielenie zamówienia może ubiegać się Wykonawca, który:

- w okresie ostatnich 5 (słownie: pięciu) lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, wykonali jedno zamówienie, którego przedmiotem było wykonanie projektu technologicznego, w oparciu o który została zrealizowana dostawa, montaż i rozruch instalacji do sortowania tzw. frakcji płaskiej – lekkiej tworzyw sztucznych (folii) (w pełni zautomatyzowanej i zmechanizowanej). Zamawiający wymaga aby instalacja, o której mowa w zdaniu poprzednim, charakteryzowała się wysoką wydajnością i efektywnością pozwalającą na przetwarzanie co najmniej 2,5 Mg/godz. i co najmniej 8 000 Mg/rok odpadów tzw. frakcji suchej – płaskiej tworzyw sztucznych (folii) w której zastosowano co najmniej następujące urządzenia: sito wibracyjne kaskadowe lub separator balistyczny z perforacją i odsiewem frakcji drobnych, separatory metali żelaznych, separatory optyczne, itp.

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

a) o udzielenie zamówienia może ubiegać się Wykonawca, który:

- w okresie ostatnich 5 (słownie: pięciu) lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, wykonali jedno zamówienie, którego przedmiotem było wykonanie projektu technologicznego, w oparciu o który została zrealizowana dostawa, montaż i rozruch instalacji do sortowania tzw. frakcji płaskiej – lekkiej tworzyw sztucznych (w pełni zautomatyzowanej i

zmechanizowanej). Zamawiający wymaga aby instalacja, o której mowa w zdaniu poprzednim, charakteryzowała się wysoką wydajnością i efektywnością pozwalającą na przetwarzanie co najmniej 2,5 Mg/godz. i co najmniej 8 000 Mg/rok odpadów tzw. frakcji suchej – płaskiej tworzyw sztucznych w której zastosowano co najmniej następujące urządzenia: sito wibracyjne kaskadowe lub separator balistyczny z perforacją i odsiewem frakcji drobnych, separatory metali żelaznych, separatory optyczne, itp.

Treść zapytania nr 4:

Prosimy Zamawiającego o podanie parametrów technicznych bel odpadów kierowanych na instalację przygotowania odpadów tworzyw sztucznych do recyklingu:

- długość, szerokość, wysokość?
- masa ?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 4:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ (str. 9) procesowi przygotowania do recyklingu podawane będą odpady tworzyw sztucznych tzw. frakcji płaskiej (2D) odzyskiwanych w procesie sortowania odpadów komunalnych zarówno selektywnie zbieranych jak i niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Główny strumień odpadów kierowanych na instalację przygotowania będą stanowić odpady pochodzące z Centrum Ekologicznego Barycz.

Parametry beli odpadów wytwarzanych w Centrum Ekologicznym Barycz i przekazywanych na instalację stanowiącą przedmiot niniejszego zamówienia przedstawiają się następująco:

- szerokość 110 – 115 cm
- wysokość 70 – 80 cm
- długość jest regulowana ilością warstw (średnio w granicach 150 cm, maksymalnie do 200 cm)
- waga jednej beli 280 – 350 kg.

Treść zapytania nr 5:

Prosimy o doprecyzowanie jaką dokładnie funkcję będzie pełnił „Boks na frakcję poniżej 40mm” który umiejscowiony jest na schemacie (zał. Nr 3 do OPZ) pomiędzy przesiewaczem wibracyjnym a automatyczną stacją załadunku kontenerów? Wg. nas z przedstawionego układu technologicznego wynika(zał. Nr 3 do OPZ) iż nie ma konieczności stosowania dodatkowego boks na frakcję 40mm w przypadku kiedy materiał ma trafić na „automatyczną stację załadunku”. Prosimy o potwierdzenie że Zamawiający dopuszcza dostawę instalacji która nie będzie wyposażona w tego rodzaju boks a jednocześnie instalacja ta spełni wymagania funkcjonalne i użytkowe Zamawiającego.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 5:

Zamawiający podtrzymuje konieczność kierowania frakcji pod sitowej poniżej 40 mm (pozostałość po przesiewaczu kaskadowym odpadów) do odrębnego boksu zgodnie z zapisami OPZ i schematem ideowym, stanowiącym Załącznik nr 3 do OPZ.

Treść zapytania nr 6:

Zwracamy się z prośbą do Zamawiającego o podanie planowanej wydajności Instalacji recyklingu folii (nie będącej przedmiotem prowadzonego postępowania) oraz prosimy o podanie wymaganych parametrów (w szczególności pojemności) następujących urządzeń:

- „Bunkier folii PE transparentnej”
- „Bunkier folii PE pozostałej (nietransparentnej)”

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 6:

Zamawiający wymaga, aby przepustowość instalacji recyklingu wynosiła nie mniej niż 10 000 Mg/rok regranulatu PE przy założeniu pracy ciągłej w tryzmianowym systemie pracy.

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ i schematem ideowym należy przewidzieć przekazywanie folii PE w dwu strumieniach; transparentna i nietransparentna (mix) do dwu bunkrów i z wykorzystaniem taśmociągów, a następnie przekazywanie jej bezpośrednio na instalację recyklingu lub do prasy belującej.

Ponieważ zgodnie z zapisami OPZ, przedmiot zamówienia obejmuje zaprojektowanie instalacji, dostawy i montaż wyposażenia technologicznego, dobór wielkości bunkra należy do obowiązków Wykonawcy z zachowaniem wymagań Zamawiającego co przepustowości instalacji.

Treść zapytania nr 7:

Prosimy o sprecyzowanie czy „Podajnik folii PE na instalację recyklingu” jest w zakresie dostaw dla przedmiotowego postępowania? Jeśli tak to prosimy o podanie wymagań/oczekiwań Zamawiającego co do jego parametrów techniczno-funkcjonalnych:

- rodzaj przenośnika?
- długość, szerokość?
- wydajność?
- kąt wzniosu, prędkość, wysokość podawania itp.?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 7:

Zamawiający wymaga w ramach przedmiotu zamówienia dostawy przenośnika transportującego folię PE na instalację recyklingu, którego parametry należy dostosować do rodzaju przenoszonych odpadów, wydajności instalacji. Taśmociąg transportujący folię PE na instalację recyklingu należy zlokalizować w Strefie C. Zamawiający nie przewiduje aby długość tego taśmociągu przekraczała 30 m.

Treść zapytania nr 8:

Ze schematu będącego zał. Nr 3 do OPZ wynika iż dostarczona instalacja ma umożliwiać „podawanie odseparowanej folii PE pozostałej (nietransparentnej), na instalację recyklingu folii PE. Prosimy o potwierdzenie czy aby na pewno jest to poprawne rozwiązanie i czy Zamawiający tego oczekuje?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 8:

Tak

Treść zapytania nr 9:

Dotyczy: wymagań Zamawiającego co do separacji optycznej (Zał. Nr 1 do SIWZ-OPZ)

*„Strumień pozostały po sortowaniu jak również zanieczyszczenia wydzielone w separatorach należy skierować do kolejnego separatora, którego zadaniem będzie odzyskanie cennych frakcji surowcowych (folii PE) poprzez ich **pozytywne wydzielenie i skierowanie do jednego z urządzeń dozujących. Wydzielony strumień odpadów należy skierować do ponownego przesortowania wprowadzając go na linię przed przesiewaczem kaskadowym w celu ponownego przesiania i poddania sortowaniu optycznemu.**”*

Prosimy o odpowiedzi na poniższe pytania:

- Jaką frakcję ostatecznie Zamawiający chce odseparować pozytywnie na tym urządzeniu i dlaczego chce ją skierować przed przesiewacz kaskadowy? Nie widzimy sensu pod względem technologicznym aby frakcję pozytywnie odseparowaną kierować przed przesiewacz kaskadowy? Prosimy o rozważenie możliwości skierowania przedmiotowego strumienia odpadów na separator optyczny folii PE transparentnej (za przesiewaczem kaskadowym).

- Prosimy o potwierdzenie że pozostałość po ostatnim separatorze optycznym powinna docelowo trafić do automatycznej stacji załadunku kontenerów?

- Prosimy o informację co(jaki materiał) Zamawiający zamierza skierować, po separacji na ostatnim separatorze optycznym, bezpośrednio na „Podajnik folii PE na instalację recyklingu”- wynika to ze schematu (Zał. Nr 3 do OPZ)?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 9:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ i schematem ideowym, efektem pracy instalacji oczekiwanym przez Zamawiającego jest folia PE (wysegregowana z odpadów komunalnych) o czystości materiałowej powyżej 90 % w każdym z dwóch strumieni; jako folia transparentna/ bezbarwna i folia pozostała – mix; różne kolory; zarówno transparentne jak i barwione, w tym białe/mleczne w ilości zapewniającej przepustowość instalacji recyklingu nie mniej niż 10 000 Mg/rok regranulatu PE.

Zamawiający podtrzymuje swoje wymagania określone w SWZ i oczekuje zaprojektowania i wykonania instalacji zgodnie z nimi.

Treść zapytania nr 10:

Dotyczy: wymagań Zamawiającego co do separacji optycznej (Zał. Nr 1 do SIWZ-OPZ)

Wg. analizy podanych przez Zamawiającego założeń wydajnościowych oraz z podanych informacji dotyczących składu morfologicznego odpadów kierowanych na instalację wynika że dwa separatory separacji drugiego stopnia (dla folii PE transparentnej i dla folii PE pozostałej-nietransparentnej) mogą zostać zastąpione jednym urządzeniem(separatorem optycznym) o odpowiedniej konstrukcji(podzielonym), co wpłynie z KOŻYŚCIĄ dla Zamawiającego zmniejszając koszty inwestycyjne oraz eksploatacyjne, przy jednoczesnym zachowaniu wymagań funkcjonalnych stawianych dla instalacji przez Zamawiającego.

Zgodnie z powyższym prosimy o potwierdzenie że Zamawiający dopuszcza zastosowanie jednego separatora dla separacji drugiego stopnia przy zachowaniu wymagań funkcjonalnych stawianych dla instalacji przez Zamawiającego.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 10:

Zamawiający podtrzymuje swoje wymagania określone w SWZ i oczekuje zaprojektowania i wykonania instalacji zgodnie z nimi.

Treść zapytania nr 11:

Prosimy o doprecyzowanie jaką dokładnie funkcję będzie pełnił „Boks na pozostałości” który umiejscowiony jest na schemacie (zał. Nr 3 do OPZ) pomiędzy ostatnim separatorem optycznym a automatyczną stacją załadunku kontenerów? Wg. nas z przedstawionego układu technologicznego wynika(zał. Nr 3 do OPZ) iż nie ma konieczności stosowania dodatkowego boks na pozostałości w przypadku kiedy materiał ma trafić na „automatyczną stację załadunku”. Prosimy o potwierdzenie że Zamawiający dopuszcza dostawę instalacji która nie będzie wyposażona w tego rodzaju boks a jednocześnie instalacja ta spełni wymagania funkcjonalne i użytkowe Zamawiającego .

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 11:

Zamawiający podtrzymuje swoje wymagania określone w SWZ i oczekuje zaprojektowania i wykonania instalacji zgodnie z nimi.

Treść zapytania nr 12:

Prosimy o doprecyzowanie że Zamawiający oczekuje dostawy **jednej** „Automatycznej stacji załadunku kontenerów”?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 12:

Tak

Treść zapytania nr 13:

Zamawiający w MODYFIKACJI TREŚCI SIWZ z dnia 08.03.2002r doprecyzowuje i jednocześnie rozszerza pierwotny zapis co do żądań załączenia przez Wykonawcę do oferty przedmiotowych środków dowodowych:
„Zamawiający żąda załączenia przez Wykonawcę do oferty poniższych przedmiotowych środków dowodowych:

- a) opis rozwiązań technicznych i technologicznych, systemu automatyki i sterowania, konstrukcyjnych i materiałowych wraz ze schematem technologicznym kompletnej w pełni zmechanizowanej i zautomatyzowanej instalacji przygotowania (poprzez proces sortowania) odpadów tworzyw sztucznych – folii PE do recyklingu i wykazem proponowanych urządzeń, maszyn, osprzętu, aparatury kontrolno-pomiarowej, automatycznego systemu sterowania z uwzględnieniem gabarytów hali wskazanych w SWZ;
- b) rysunki z propozycją rozmieszczenia poszczególnych elementów linii technologicznej z uwzględnieniem obejść i pomostów dla przeprowadzenia konserwacji i przeglądów;
- c) dane dotyczące zapotrzebowania instalacji w media, co najmniej dla zakresów: energii elektrycznej, powietrza technologicznego i wody;
- d) dane dotyczące emisji zanieczyszczeń w zakresie powietrza, ścieków oraz poziomu hałasu
- e) wypełnione formularze danych technicznych maszyn i urządzeń zgodnie ze wzorem stanowiącym integralną część SWZ;
- f) wytyczne do projektu budowlanego i projektów wykonawczych w zakresie: posadowienia maszyn i urządzeń, lokalizacji, wielkości otworów technologicznych i kanałów technologicznych, lokalizacji bram wjazdowych, wentylacji z uwzględnieniem odpylania, zasilania i oświetlenia, instalacji wodno-kanalizacyjnych itp.
- g) inne ważne informacje dotyczące zaproponowanej technologii,
- h) wykaz zastosowanych urządzeń, maszyn, osprzętu, aparatury kontrolnej, regulacyjnej i pomiarowej, automatycznego systemu sterowania wraz z ich charakterystyką techniczną i z podaniem producentów zgodnie z formularzami (kartami katalogowymi) stanowiącymi Załącznik Nr 9/1 – 9/8 do niniejszej SWZ),
- i) oświadczenie Wykonawcy, iż wszystkie dostarczone w ramach przedmiotu niniejszego zamówienia: - przenośniki wznoszące, podające, przyspieszające do separatorów optycznych zostały wytworzone przez jednego producenta, - separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta. oraz spełniają wszystkie wymagania określone w treści Specyfikacji warunków zamówienia (wraz z załącznikami)."

Chcemy zwrócić uwagę iż część wymagań Zamawiającego co do przedmiotowych środków dowodowych to nic innego jak informacje i dane które wynikać będą z projektu technologicznego który jest jednym z przedmiotów zamówienia w w/w postępowaniu i nie mogą one stanowić żądań Zamawiającego na etapie oferty przetargowej.

W związku z powyższym prosimy o rezygnację i wykreślenie punktów których zakres będzie wynikał bezpośrednio z projektu technologicznego tj. m.in.: **pkt. b; pkt. c; pkt. d; pkt. f.**

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 13:

Zamawiający informuje, iż w treści odpowiedzi na zapytanie nr 2 (powyżej) dokonał modyfikacji treści SWZ w powyższym zakresie.

Treść zapytania nr 14:

W punkcie 2.2. Wymagania dotyczące procesu technologicznego instalacji przygotowania odpadów tworzyw sztucznych (folii) do recyklingu dotyczącego Rozdrabnianie odpadów - rozdrabniacz stacjonarny Zamawiający wymaga zastosowanie rozdrabniacza o otworze zasypowym min. 3000 x 4000 mm. Proszę o doprecyzowanie czy chodzi tu otwór zasypowy jaki tworzy lej zasypowy wielkości komory rozdrabniania?

W podpunkcie d) Automatyczna prasa belująca Zamawiający określa minimalną wydajność prasy na poziomie 8t/h dla materiału o ciężarze nasypowym min. 20 kg/m³. Proszę o sprecyzowanie czy ta wydajność jest wartością teoretyczną, czy dotyczy wydajności w warunkach prasy? Jednocześnie zwracam się z prośbą o dopuszczenie prasy belującej z nożami w zasypie jako rozwiązanie równoważne.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 14:

Zamawiający wyjaśnia, że: podane w OPZ wymagania dotyczące zastosowania rozdrabniacza o otworze zasypowym 3000 x 4000 mm odnoszą się do wymiarów leja zasypowego, a dane techniczne podane dla prasy belującej są parametrami teoretycznymi.

Treść zapytania nr 15:

Zamawiający oczekuje możliwości zainstalowania w przyszłości drugiej nitki o podobnej przepustowości tj. 20.000 Mg/rok (OPZ, s. 5 i s. 12). Czy w ramach oferty wykonawca ma przedstawić rysunki z propozycją rozmieszczenia poszczególnych elementów linii technologicznej stanowiącej przedmiot zamówienia czy też Zamawiający wymaga, aby rysunki przedstawione w ofercie uwzględniały przewidywaną do zainstalowania w drugą nitkę o podobnej przepustowości w celu potwierdzenia możliwości realizacji takiego zakresu w przyszłości?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 15:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ (str.5) przy usytuowaniu instalacji w hali, Zamawiający oczekuje uwzględnienia możliwości zainstalowania w przyszłości drugiej nitki o podobnej przepustowości t.j. 20 000 Mg/rok.

Treść zapytania nr 16:

Czy dla drugiej nitki przewidywanej do zainstalowania w przyszłości należy przyjąć założenia właściwe dla linii technologicznej (tj. pierwszej nitki) stanowiącej przedmiot zamówienia (tj. np. szerokości separatorów optycznych, parametry innych wymaganych urządzeń itp.)?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 16:

Tak.

Treść zapytania nr 17:

W ramach projektu technologicznego (OPZ, s. 5) Zamawiający wymaga przygotowania dokumentacji automatyki i sterowania procesem technologicznym wraz z oprogramowaniem. Pragniemy wyjaśnić, że na

etapie projektu technologicznego możliwe jest przedstawienie wyłącznie założeń w zakresie automatyki i sterowania, bowiem rozwiązania w tym zakresie projektowane są po zatwierdzeniu projektu technologicznego, natomiast oprogramowanie jest tworzone w ramach realizacji zamówienia w oparciu o zatwierdzony projekt technologiczny i projekt branżowy. Prosimy o potwierdzenie, że na etapie projektu technologicznego Zamawiający wymaga przedstawienia jedynie założeń dotyczących projektowanej automatyki i sterowania procesem technologicznym.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 17:

Zgodnie z Opisem Przedmiotu Zamówienia, zaprojektowana i wykonana instalacja przygotowania odpadów do procesu recyklingu folii PE winna być w pełni zmechanizowana i zautomatyzowana. Zgodnie z zasadami przyjętymi dla opracowywania projektów technologicznych, w projekcie należy określić podstawowe parametry systemu sterownia dla ruchu ciągłego w cyklu automatycznym.

Treść zapytania nr 18:

Zamawiający wymaga (OPZ, s. 5), aby zastosowane w projekcie rozwiązania technologiczne, techniczne i komunikacyjne zapewniały wysokie standardy eksploatacyjne i estetyczne zakładu, a ponadto gwarantowały wymagane warunki BHP i p.poż. Prosimy o potwierdzenie, że spełnienie wymagań Zamawiającego określonych w dokumentacji przetargowej jest jednoznaczne ze spełnieniem wymagań Zamawiającego w zakresie wysokich standardów eksploatacyjnych, estetycznych, warunków BHP i p.poż, a w przeciwnym razie prosimy o jednoznaczne wyspecyfikowanie wymagań w tych zakresach.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 18:

Zamawiający potwierdza, że spełnienie wymagań określonych w SWZ w zakresie rozwiązań technologicznych i technicznych zapewnia wymagania dotyczące standardów eksploatacyjnych i estetycznych zakładu. Zastosowane rozwiązania winny gwarantować wymagane prawem warunki komunikacyjne, BHP i p.poż.

Treść zapytania nr 19:

Na str. 10 OPZ Zamawiający wyszczególnia strefy A, B i C. W celu zapewnienia możliwości realizacji (wykonalności) zamówienia prosimy o dopuszczenie możliwości lokalizacji prasy belującej w Strefie C, przy zachowaniu wszystkich pozostałych wymaganych funkcji Strefy C. Utrzymanie wymogu lokalizacji prasy w Strefie B może uniemożliwić wykonanie w przyszłości w sposób optymalnych zabudowy drugiej nitki, a ponadto może utrudnić logistykę odbioru sprasowanych balotów folii produktowej.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 19:

Zamawiający dopuszcza możliwość lokalizacji prasy belującej w strefie C przy zachowaniu wszystkich pozostałych funkcji wymaganych dla strefy C.

Treść zapytania nr 20:

Czy sprasowane baloty folii (podczas procesu mycia i granulacji drugiego typu folii) mają być odbierane z

prasy i kierowane do Strefy C czy też do budynku hali magazynowej wskazanego na załączniku nr 7 do OPZ.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 20:

Sprasowane bele folii kierowanej do instalacji recyklingu folii PE należy magazynować czasowo w Strefie C.

Treść zapytania nr 21:

Czy prawidłowo rozumiemy, że stacja transformatorowa wraz rozdzielnią niskiego napięcia będzie zlokalizowana w części hali produkcyjnej przeznaczonej dla instalacji recyklingu, tj. instalacji rozdrabniania, mycia i granulacji folii polietylenowej?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 21:

Tak.

Treść zapytania nr 22:

Na str. 12 pkt 3) i str. 13 OPZ Zamawiający wymaga stworzenia takiego rozwiązania, aby metale żelazne wydzielone przez separator metali żelaznych mogły być odbierane przy zachowaniu ergonomii z uwzględnieniem trzymianowego systemu pracy. Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający oczekuje odbioru wydzielonych metali za pomocą mniejszego pojemnika np. 2 m³ wózkiem widłowym wewnątrz hali czy też odpady należy skierować do kontenera o poj. min. 30 m³, którego odbiór odbywałby się hakowcem na zewnątrz hali? Czy też inne rozwiązanie dla zachowania ergonomii z uwzględnieniem trzymianowego systemu pracy jest przez Zamawiającego wymagane?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 22:

Zamawiający dopuszcza rozwiązania dla odbierania metali przy zachowaniu ergonomii z uwzględnieniem trzymianowego systemu pracy.

Treść zapytania nr 23:

Na str. 12 pkt 4) Zamawiający wymaga przewidzenia automatycznej stacji załadunku odpadów pozostałych po wyodrębnieniu folii PE, w tym frakcji poniżej 40 mm odsianej na przesiewaczu wibracyjno-kaskadowym. Podobnie wymóg taki został zaprezentowany na schemacie załączonym do dokumentacji przetargowej. Z kolei na str. 14 OPZ wymaga się, aby pozostałość po optycznym doczyszczeniu została skierowana do miejsca magazynowania, gdzie będą magazynowane zanieczyszczenia po procesie sortowania folii, skąd będą kierowane do prasy belującej. Prosimy o wyjaśnienie: Czy frakcja drobna odsiana na przesiewaczu oraz pozostałość po procesie sortowania ma zostać skierowana do prasy czy do automatycznej stacji załadunku kontenerów?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 23:

Obowiązującym jest zapis zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ punktu 4 (str. 12), że należy przewidzieć automatyczną stację załadunku frakcji odpadów pozostałych po wyodrębnieniu folii PE, w tym frakcji poniżej 40 mm odsianej na przesiewaczu wibracyjno-kaskadowym.

Treść zapytania nr 24:

Prosimy o wyjaśnienie, że elektroniczna waga samochodowa, a także sprzęty mobilne jak np. ładowarki, pojazdy, wózki widłowe czy ładowarki nie stanowią przedmiotu zamówienia.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 24:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ elektroniczna waga samochodowa oraz sprzęty mobilne nie są objęte przedmiotem niniejszego zamówienia.

Treść zapytania nr 25:

Na str. 13 OPZ zapisano, że drgania separatora nie powinny być przenoszone na konstrukcję nośną. Prosimy o skorygowanie tego wymagania, bowiem specyfiką konstrukcji nośnej dla separatora jest właśnie przejmowanie drgań, które jednakże muszą być tłumione poprzez zapewnienie stabilności konstrukcji nośnej nieprzekraczającej norm konstrukcyjnych oraz umożliwiających prawidłowe i bezpieczne użytkowanie.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 25:

Zamawiający wyjaśnia, że drgania separatora nie powinny być przenoszone na konstrukcję nośną budynku.

Treść zapytania nr 26:

Zamawiający wymaga, aby wyodrębniona folia produktowa była kierowana bezpośrednio na instalację recyklingu lub do prasy belującej. Niezależnie od tego, gdzie folia produktowa zostanie skierowana (na instalację recyklingu czy do prasy) **konieczne jest jej czasowe buforowanie w bunkrze**, co jest zgodne z wymaganiami Zamawiającego określonymi na str. 15 OPZ (akapit 3). Natomiast na str. 14 OPZ Zamawiający **dopuszcza buforowanie w bunkrze jedynie tej folii produktowej, która ma być prasowana**. Utrzymanie takiego wymagania wg zapisu na str. 14 OPZ bez dopuszczenia alternatywnego rozwiązania **znacznie skomplikuje i podroży układ technologiczny**. Dlatego prosimy o dopuszczenie buforowania w bunkrze folii produktowej **niezależnie od tego, czy ma być kierowana do instalacji recyklingu czy też do prasy belującej**.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 26:

Zamawiający dopuszcza buforowanie folii produktowej niezależnie od tego czy ma być kierowana bezpośrednio do instalacji recyklingu czy do prasy belującej (co jest zaznaczone na schemacie ideowym instalacji (Załącznik nr 3 do OPZ).

Treść zapytania nr 27:

Na str. 15 i 23 zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ Zamawiający dwukrotnie sformułował wymagania dla stacji kompresorów. Prosimy o wyjaśnienie, czy wiążąca dla wykonawców jest wydajność 35 000 dm³/min. czy też 25 000 dm³/min. powietrza. Dla zakresu przedmiotu niniejszego zamówienia (wymagane separatory optyczne) wystarczające jest zapewnienie 25 000 dm³/min. powietrza. Prosimy o potwierdzenie, że takiej wydajności stacja kompresorów jest przez Zamawiającego wymagana.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 27:

Tak. Stacja kompresorów winna przygotować powietrze w ilości i o parametrach wymaganych dla zapewnienia pracy separatorów optycznych, jednakże nie mniejsza niż 25 000 dm³/min powietrza (zgodnie z zapisem na stronie 23 OPZ).

Treść zapytania nr 28:

Ostatnie doświadczenia w realizacji stacji kompresorów wskazują na możliwość optymalizacji bieżącej ilości produkcji powietrza, a jednocześnie zapewnienie oszczędności w poborze energii przez stację kompresorów poprzez zastosowanie co najmniej jednego z kompresorów jako maszyny zmiennoodrotowej. Czy Zamawiający oczekuje, aby zapewnić możliwość bieżącego dostosowywania produkcji sprężonego powietrza do zapotrzebowania pochodzącego od separatorów optycznych i tym samym oczekuje zastosowania co najmniej jednej sprężarki zmiennoodrotowej?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 28:

Tak.

Treść zapytania nr 29:

Z uwagi na przewidywane zastosowanie różnych rodzajów separatorów optycznych, a w szczególności pracujących z dociskiem powietrza (w niektórych systemach) lub bez takiego docisku w przypadku zwykłych separatorów optycznych oraz pracujących na przenośnikach przyspieszających o różnych długościach i prędkości roboczej prosimy o dopuszczenie przez Zamawiającego możliwości dostosowania rozwiązań do warunków pracy poszczególnych separatorów optycznych, a tym samym zoptymalizowanie zastosowanych rozwiązań prosimy o umożliwienie dopasowania przez wykonawcę: (a) zastosowania systemu stabilizującego tj. docisku materiału do taśmy za pomocą strumienia powietrza lub brak takiego systemu, (b) prędkości roboczej przenośnika przyspieszającego oraz (c) długości przenośnika przyspieszającego, w tym odległości pomiędzy miejscem kontaktu odpadów z taśmą przenośnika a miejscem detekcji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 29:

Treść odpowiedzi na powyższe zapytanie zawiera treść odpowiedzi na zapytanie nr 63 i 66.

Treść zapytania nr 30:

Na str. 29 OPZ zapisano, że Wykonawca będzie wyposażać i utrzymywać sprawny sprzęt przeciwpożarowy wymagany odpowiednimi przepisami oraz że Wykonawca będzie odpowiedzialny za wszelkie straty spowodowane pożarem w czasie realizacji. Prosimy o wyjaśnienie, czy Wykonawca prawidłowo interpretuje wymagania Zamawiającego, że zapewnienie ochrony przeciwpożarowej i odpowiedzialności Wykonawcy dotyczy zakresu i obszaru nad którym Wykonawca sprawuje realną kontrolę, tj. własnych i dostarczanych urządzeń na terenie hali przejętej do wykonywania robót montażowych oraz spowodowanych przez Wykonawcę.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 30:

Tak

Treść zapytania nr 31:

Na str. 34 OPZ sformułowano wymaganie zgodnie z którym wykonawca zobowiązany jest wykonać (najszybciej jak to możliwe) zalecenia Organów, które zgodnie z prawem budowlanym Zamawiający zobowiązany jest powiadomić o zakończeniu budowy i zamiarze przystąpienia do użytkowania. Pragniemy zwrócić uwagę, że przedmiot niniejszego zamówienia obejmuje dostawy, których montaż nie podlega prawu budowlanemu, a zakres obowiązujących wymagań powinien zostać jednoznacznie zdefiniowany w opisie przedmiotu zamówienia, a nie jako katalog otwarty w postaci dodatkowych zaleceń, które mogą pojawić się na etapie odbioru końcowego. W skrajnym bowiem przypadku Organy, na które powołuje się Zamawiający na str. 34 mogą określić dodatkowe lub inne wymagania oraz zakresy dostaw, prac i usług, które nie zostały sprecyzowane w przedmiocie zamówienia i nie stanowią przedmiotu złożonej oferty. Dlatego prosimy o potwierdzenie, że wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia zostało wyczerpująco określone w opisie przedmiotu zamówienia, a ewentualnie dodatkowy zakres, nie wynikający z przedmiotu zamówienia, zostanie zlecony w ramach osobnego zamówienia.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 31:

Zamawiający podtrzymuje postanowienia SWZ i wyjaśnia, że Wykonawca jest zobowiązany do wykonania zaleceń organów w zakresie dotyczącym przedmiotu zamówienia.

Treść zapytania nr 32:

W związku z załączeniem do OPZ decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz decyzji ULICP prosimy o potwierdzenie, że wymagania oraz zakresy dostaw czy prac wynikające z tych decyzji dla wykonawcy zostały wyszczególnione w OPZ, że realizacja zamówienia zgodnie z wymaganiami OPZ będzie zgodna z wydanymi decyzjami, a w przeciwnym razie prosimy o doprecyzowanie opisu przedmiotu zamówienia w zakresie w jakim realizacja zamówienia ma spełnić wymagania wynikające z załączonych decyzji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 32:

Zgodnie z zapisami OPZ, Projekt Technologiczny musi uwzględniać zapisy Decyzji Prezydenta Miasta Krakowa o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 19 maja 2021 roku stanowiącej załącznik nr 1 do OPZ.

Treść zapytania nr 33:

Czy Wykonawca winien zapewnić by-pass dla sita kaskadowo-wibracyjnego, który umożliwi skierowanie podawanego strumienia odpadów poprzez sito kaskadowe lub też z jego pominięciem? Wykonanie takiego by-passu sita nieznacznie podraża wykonanie, ale umożliwia podawanie na linię odpadów niewymagających procesu przesiewania, co może mieć szczególne znaczenie w przypadku konieczności prowadzenia prac serwisowych dla sita kaskadowego.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 33:

Tak.

Treść zapytania nr 34:

Prosimy o wskazanie miejsca na załączniku 7, do którego folia produktowa ma trafiać luzem z pominięciem prasowania. Informacja taka jest niezbędna dla ustalenia prawidłowej długości przenośników transportujących folię w obszar buforowania i podawania do instalacji mycia i granulacji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 34:

Taśmociąg transportujący folię PE bezpośrednio przekazywanie na instalację recyklingu należy zlokalizować w Strefie C. Zamawiający nie przewiduje aby długość tego taśmociągu przekraczała 30 m.

Treść zapytania nr 35:

Czy Wykonawca winien przewidzieć jedną prasę dostosowaną do belowania odpadów pochodzących z linii technologicznej stanowiącej przedmiot zamówienia czy też należy przewidzieć prasę belującą dla docelowej przepustowości, tj. z uwzględnieniem drugiej planowanej nitki o podobnej przepustowości linii. W takiej sytuacji konieczne jest zastosowanie większej prasy niż obecnie wymaganej, co też zwiększy koszty zakupu prasy.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 35:

Wykonawca winien przewidzieć jedną prasę dostosowaną do belowania odpadów pochodzących z linii technologicznej stanowiącej przedmiot zamówienia.

Treść zapytania nr 36:

Prosimy o potwierdzenie, że w ramach wytycznych budowlanych Wykonawca jest zobowiązany wskazać m.in. lokalizację i wymiary bram, punkty doprowadzenia energii, lokalizację i wielkość otworów technologicznych, wytyczne dotyczące fundamentów pod urządzenia, obciążeń na posadzkę oraz innych szczegółowych wytycznych dotyczących wykonania robót budowlanych a wynikających z technologii, w celu wykonania obiektów budowlanych dostosowanych do potrzeb technologicznych.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 36:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ – pkt 1 str. 3 Wytyczne do projektu budowlanego.

Treść zapytania nr 37:

W OPZ na m.in. str. 7 i 33 wskazane są różne okresy dla rozruchu i ruchu próbnego. Prosimy o ujednoczenie terminów w tym zakresie, przy czym wskazujemy że z naszego doświadczenia wynika, iż ruch próbny może zostać skrócony nawet do 8 tygodni.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 37:

Zapisy na str. 7 i 33 zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ dotyczące rozruchu i ruchu próbnego są spójne, i tak:

- na stronie 7 zapis określa „Niezwłocznie po zakończeniu rozruchu należy przeprowadzić ruch próbny, który nie powinien być krótszy niż 10 tygodni”
- na stronie 33 OPZ zapis określa „okres rozruchu i ruchu próbnego nie może być krótszy niż 12 tygodni”.

Treść zapytania nr 38:

Prosimy o odstąpienie od wymogu posiadania przez prasę układu prasowania wstępnego, gdyż uniemożliwia przedstawienie oferty innych wiodących producentów stosujących sprawdzone i renomowane prasy belujące oparte o inne rozwiązanie techniczne z zachowaniem pozostałych parametrów technicznych, funkcjonalnych i wydajnościowych dla prasy belującej.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 38:

Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ (str. 21 OPZ) do belowania odpadów należy przewidzieć automatyczną prasę do belowania z układem prasowania wstępnego. Z doświadczenia Zamawiającego wynika, że ze względu na rodzaj materiału (folia tworzyw sztucznych) wyposażenie prasy w komorę prasowania wstępnego jest jak najbardziej wskazane.

Treść zapytania nr 39:

Na str. 16 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga wyposażenia przenośniki w zbieraki do czyszczenia taśm w zależności od rodzaju taśm (z progami, bez progów) wykonane z twardych elementów gumowych bez docisków lub z dociskami sprężynowymi. Z doświadczenia Wykonawcy wynika iż w przypadku taśm z progami nie wskazane jest stosowanie zbieraków po stronie zewnętrznej szczególnie w przypadku, gdy przenośniki transportują frakcję lekką tj. folie. W związku z tym prosimy o zmianę wymagań i dopuszczenie możliwości nie stosowania zgarniaczy (zbieraków) dla taśm progowych.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 39:

Zamawiający dopuszcza możliwość nie stosowania zgarniaczy (zbieraków) dla taśm progowych.

Treść zapytania nr 40:

Na str. 17 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga zastosowania wyłożenia blach na przesypach wykładziną trudnościeralną. Zastosowanie wykładzin trudnościeralnych na przesypach dla frakcji, jaką jest folia jest nieuzasadnione i spowoduje niepotrzebny wzrost kosztów inwestycji w tym obszarze. Prosimy o zmianę wymagań i dopuszczenie braku konieczności zastosowania wykładzin trudnościeralnych na blachach przesypów dla folii.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 40:

Zamawiający dopuszcza brak konieczności zastosowania wykładzin trudnościeralnych na blachach przesypów dla folii.

Treść zapytania nr 41:

Na str. 24 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla systemu wizualizacji pracy linii za pomocą kamer przemysłowych. Prosimy o jednoznaczne zdefiniowanie ilości sztuk wymaganych kamer, w celu możliwości rzetelnej kalkulacji tego systemu. Prosimy także o podanie miejsca/miejsc lokalizacji monitora/monitorów umożliwiających podgląd pracy instalacji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 41:

System wizualizacji dotyczy instalacji technologicznej przygotowania folii PE do recyklingu i ilość kamer winna być dostosowana do linii zapewniając optymalny monitoring pracy instalacji. Zgodnie z zapisami zał. nr 1 do SWZ tj. OPZ (str. 25) sterowanie automatyczne instalacją winno odbywać się ze sterowni i tam należy zainstalować podgląd pracy instalacji.

Treść zapytania nr 42:

Na str. 26 Zamawiający przedstawia wymagania dla systemu sterowania. Prosimy o potwierdzenie, że pod pojęciem „szafy technologiczne” Zamawiający rozumie szafy zasilająco-sterujące. Dalej Zamawiający pisze: „System sterowania winien posiadać **możliwość monitorowania parametrów zasilania** szaf technologicznych energią elektryczną, takich jak: natężenia prądów, napięcia, moce, współczynniki mocy, częstotliwości, współczynniki zniekształceń harmonicznym napięcia i prądu oraz zużycia energii.” Prosimy o potwierdzenie, że wymagania **nie dotyczą urządzeń, które trafiają na instalacje jako kompletne tzn. ze swoją szafą sterowniczą, która jest zwykle szafą typową**, powiązaną i dedykowaną z danym urządzeniem, bez zabudowanych elementów umożliwiających monitorowanie parametrów zasilania i dla których nie ma możliwości wprowadzania modyfikacji czy ich przebudowy. Utrzymanie wymogu dodatkowego montażu analizatora parametrów i innej aparatury w tych szafach byłoby niestandardowe, znacząco utrudni wykonanie oraz bardzo znacząco podniesie koszt zabudowy takich analizatorów oraz całego systemu sterowania i automatyki. Dlatego zwracamy się z prośbą o ograniczenie wymogu zastosowania monitorowania parametrów zasilania wyłącznie do szaf zasilająco-sterujących indywidualnie projektowanych dla tych urządzeń, które nie posiadają własnej dedykowanej typowej szafy sterowniczej.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 42:

Tak. Zamawiający potwierdza, że pod pojęciem szafy technologicznej, Zamawiający rozumie szafy zasilająco-sterujące i stawiane w stosunku do nich wymagania przypadków, kiedy instalowane są kompletne urządzenia z własną szafą sterowniczą.

Treść zapytania nr 43:

Na str. 27 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla wyposażenia elektrotechnicznego. „Szafy powinny mieć:

- ścianę tylną, dach, ściany boczne, listwę górną i dolną,
- szyny nośne kabli,

- *pole opisowe dla każdego urządzenia,*
- *pokrywy zaślepiające dla miejsc rezerwowych i kanałów kablowych,*
- *szyny nośne.”*

Prosimy o potwierdzenie, że pod pojęciem „Szafy” Zamawiający ma na myśli rozdzielnice energetyczne, które to posiadają wypunktowane przez Zamawiającego wyposażenie.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 43:

Tak.

Treść zapytania nr 44:

Na str. 25 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla systemu sterowania:

„Dla przejrzystości schematu oprogramowanie musi zapewniać możliwość podziału głównego schematu technologicznego na podgrupy oraz dodatkowo w przypadku większej przejrzystości umożliwić podział schematu na dwa monitory. Podgrupy te powinny być przyporządkowane poszczególnym częściom instalacji.”

Prosimy o dopuszczenie zastosowania jednego dużego (ok. 55 cali) monitora, który spełni wszystkie powyższe funkcje i zapewni przejrzystość schematu linii technologicznej.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 44:

Zamawiający dopuszcza zastosowanie jednego dużego monitora (nie mniej niż 55 cali), który spełni wszystkie wymagane funkcje i zapewni przejrzystość schematu linii technologicznej.

Treść zapytania nr 45:

Na str. 25 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla systemu sterowania:

„- sterowanie winno umożliwiać monitoring pracy przenośników taśmowych poprzez czujniki/ inicjatory ruchu przenośnika i wizualizacja na monitorze komputera sterującego.”

Prosimy o potwierdzenie, że Wykonawca spełni wymóg Zamawiającego poprzez zastosowanie rozwiązania, które pozwoli na monitoring pracy przenośnika w zakresie: pracuje/nie pracuje, bez dodatkowo montowanych czujników/inicjatorów ruchu wspomnianych w opisie Zamawiającego. Montaż dodatkowych czujników powoduje wzrost kosztów wykonania systemu sterowania oraz konieczność ingerencji w konstrukcję przenośnika co wpływa na niepotrzebne zwiększenie kosztów wykonania całej instalacji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 45:

Proponowane rozwiązanie nie spełnia oczekiwań Zamawiającego.

Treść zapytania nr 46:

Na str. 26 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla systemu sterowania:

„System sterowania winien posiadać możliwość monitorowania parametrów zasilania szaf technologicznych energią elektryczną, takich jak: natężenia prądów, napięcia, moce, współczynniki mocy, częstotliwości, współczynniki zniekształceń harmonicznych napięcia i prądu oraz zużycia energii.”

Wyjaśniamy, iż standardowe analizatory służące do monitorowania parametrów zasilania szaf nie są wyposażone w opcje monitorowania współczynników zniekształceń harmonicznych napięcia i prądu. Prosimy o dopuszczenie zastosowania standardowych analizatorów sieci pozwalających monitorować wszystkie pozostałe podstawowe parametry tj. natężenia prądów, napięcia, moce, współczynniki mocy, częstotliwości oraz zużycia energii.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 46:

Tak.

Treść zapytania nr 47:

Czy poprzez zapis „przedmuchiwanie całej instalacji” używanej w opisie spacji sprężonego powietrza Zamawiający ma na myśli czyszczenie różnych miejsc instalacji za pomocą sprężonego powietrza?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 47:

Tak.

Treść zapytania nr 48:

Czy z zapisów na str. 28 OPZ pkt 3.1., Zamawiający wymaga zawarcia ubezpieczenia CAR na czas realizacji montażu?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 48:

Tak.

Treść zapytania nr 49:

Czy Zamawiający udostępni teren Wykonawcy pod obiekty zaplecza budowy? Wykonawca zgodnie z zapisami str. 33 OPZ sam zorganizuje i zabezpieczy zaplecze budowy jednak samo udostępnienie terenu musi być umożliwione przez Zamawiającego.

W przeciwnym razie Wykonawca nie jest w stanie prowadzić prac realizacji zadania bez zaplecza budowy, a sam sobie nie swojego terenu nie udostępni. Prosimy o wyjaśnienie i ewentualnej dopasowanie zapisu str. 33 OPZ.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 49:

Zamawiający dopuszcza zorganizowanie zaplecza na terenie działki 1/169 po wcześniejszym uzgodnieniu z Zamawiającym. Koszty związane z organizacją zaplecza budowy nie będą podlegać odrębnej zapłacie.

Treść zapytania nr 50:

W par.3 ust.1 pkt.2 wzoru umowy Zamawiający określa, że Wykonawca ma wykonać dostawę kompletnego wyposażenia technologicznego wraz z montażem do dnia **31.08.2023 r.** Z kolei treść **OPZ str.6** precyzuje, że rozpoczęcie dostaw i ich montaż nastąpi po wykonaniu niezbędnych prac budowlano-instalacyjnych realizowanych przez innego wykonawcę wybranego w ramach odrębnego postępowania o zamówienie

publiczne w wymaganym przez Zamawiającego terminie do dnia **30.04.2023** r. Z powyższego harmonogramu wynika, że w bieżącym postępowaniu na dostawę i montaż wyposażenia technologicznego instalacji przewidziano okres 4 miesięcy (od 30.04.2023 do 31.08.2023). Prosimy o wydłużenie tego okresu o 1 miesiąc tj. łącznie do 5 miesięcy, ponieważ z naszego długoletniego doświadczenia wynika, że okres 4 miesięcy nie jest wystarczający na zmontowanie linii technologicznej o stopniu skomplikowania i ilości urządzeń analogicznej do bieżącej realizacji.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 50:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ.

Treść zapytania nr 51:

Prosimy o potwierdzenie, że preferowanym sposobem usunięcia wady jest jej naprawa. Wymiana elementu na nowy, wolny od wad będzie natomiast stosowana, gdy naprawa okaże się niemożliwa do wykonania lub - gdy zgodnie z par.5 ust.7 pkt.3 wzoru umowy - dana wada była już dwukrotnie usuwana.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 51:

Zamawiający podtrzymuje zapisy wzoru umowy stanowiącego zał. nr 2 do SWZ. W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek wady w przedmiocie umowy będą miały zastosowanie zapisy § 5 ust. 7 zał. nr 2 do SWZ.

Treść zapytania nr 52:

Prosimy o ujednoczenie zapisów w **par. 6 ust. 3** oraz **ust. 4** wzoru umowy dotyczących oświadczenia Wykonawcy potwierdzającego spełnienie wymogu zatrudnienia personelu na podstawie umowy o pracę. W ust.3 jest mowa, że Wykonawca winien przedkładać takie oświadczenie „w terminie 7 dni od podpisania Umowy, a następnie wraz z każdą fakturą VAT”, zaś w ust.4 pkt.1 wskazane jest, że takie oświadczenie ma zostać złożone dopiero „na pisemne żądanie Zamawiającego”.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 52:

Zamawiający podtrzymuje zapisy w SWZ ponieważ nie występują zgłaszane rozbieżności.

Treść zapytania nr 53:

W **par. 12 ust. 4** wzoru umowy Zamawiający przewiduje możliwość zmiany terminu zakończenia realizacji przedmiotu umowy „w przypadku wystąpienia siły wyższej tj.: wprowadzenie obostrzeń związanych z pandemią COVID-19, strajku, powodzi, pożaru, itp”. W związku z aktualną sytuacją na Ukrainie prosimy o dopisanie „wojny” do wymienionych przypadków siły wyższej.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 53:

Zamawiający podtrzymuje zapisy dotychczasowe w SWZ.

h V) Ken - Blu

Treść zapytania nr 54:

W par. 12 ust. 6 wzoru umowy Zamawiający przewidział wprowadzić możliwość zmiany wysokości wynagrodzenia Wykonawcy na wypadek zmiany ceny materiałów lub kosztów związanych z realizacją Umowy, jednakże w ust. 11 określił maksymalny pułap tej zmiany jedynie na poziomie 1% ceny oferty. W związku z aktualnie trwającą wojną na Ukrainie i związaną z nią niepewną globalną sytuacją gospodarczą prosimy o podwyższenie tego pułapu do 10% ceny umowy. Konflikt na Ukrainie i związane z nim sankcje gospodarcze mogą wywołać "szok cenowy" o zasięgu ogólnoswiatowym, właściwie odczuwalny już dziś. Trudno przewidzieć skutki i szkody gospodarcze w przypadku dalszej eskalacji konfliktu, nie sposób także oszacować ryzyka czy trendu podwyżek kluczowych surowców czy materiałów (np. paliwo, stal). Wobec tak niepewnej dla Wykonawcy sytuacji, możliwość zmiany wartości kontraktu przynajmniej do 10% wartości kontraktu, dałaby szansę na zabezpieczenie realnej i namacalnej kwoty, która mogłaby zrekompensować ewentualne dalsze podwyżki cen, a - co najważniejsze - umożliwić dalszą realizację kontraktu, zmniejszając ryzyko rażącej straty Wykonawcy lub konieczność jego zejścia z placu montażu.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 54:

Zamawiający działając na podstawie art. 137 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2021 poz. 1129 ze zm.) modyfikuje treść zał. nr 2 do SWZ w zakresie § 12 ust. 10 i ust. 11:

Jest:

(...)

10. Pierwsza waloryzacja wynagrodzenia, o której mowa w ust. 6, może nastąpić nie wcześniej niż po 12 miesiącach od podpisania Umowy i będzie wyliczona jako średnia arytmetyczna ze wskaźnika waloryzacji za okres poprzednich 12 miesięcy (zwanej w dalszej treści Umowy „stawką waloryzacji”).

11. Wynagrodzenie może zostać waloryzowane do wysokości 1 % ceny oferty, o której o mowa w § 8 ust. 1 Umowy, co oznacza, że zmiana wynagrodzenia na skutek zastosowania waloryzacji wynagrodzenia nie może przekroczyć wartości tego wskaźnika.

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

10. Pierwsza waloryzacja wynagrodzenia, o której mowa w ust. 6, może nastąpić nie wcześniej niż po 6 miesiącach od podpisania Umowy i będzie wyliczona poprzez narastające uwzględnienie wskaźników za miesiące od daty podpisania umowy do momentu waloryzacji (zwane w dalszej treści Umowy „stawką waloryzacji”). W przypadku kolejnych waloryzacji będą uwzględniane wskaźniki za miesiące od daty poprzedniej waloryzacji do momentu kolejnej waloryzacji.

11. Wynagrodzenie może zostać waloryzowane do wysokości 10 % ceny oferty, o której mowa w § 8 ust. 1 Umowy, co oznacza, że zmiana wynagrodzenia na skutek zastosowania waloryzacji wynagrodzenia nie może przekroczyć wartości tego wskaźnika.

(...)

Treść zapytania nr 55:

Wnosimy o wyłączenie „**utraconych korzyści**” z odszkodowania uzupełniającego, które Zamawiający zastrzegł sobie w **par. 13 ust. 2** oraz w **par. 14 ust. 3** wzoru umowy. W obliczu kar umownych oraz szeregu innych obowiązków Wykonawcy, samo zastrzeżenie odszkodowania uzupełniającego jest już rygorystyczne, a wyłączenie utraconych korzyści nieodzowne, aby Wykonawca był w stanie wziąć na siebie ryzyko podjęcia się realizacji zadania.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 55:

Zamawiający podtrzymuje dotychczasowe zapisy w SWZ

Treść zapytania nr 56:

W **par. 16** wzoru umowy Zamawiający wprowadza dla siebie daleko idące uprawnienia dotyczące możliwości wykorzystania dokumentacji projektowej Wykonawcy, przy czym jako dokumentację definiuje również „*dokumentację techniczno-ruchową*”. Zwracamy uwagę Zamawiającego, że Wykonawca nie przekaze praw autorskich w zakresie dokumentacji techniczno-ruchowej. Jest to dokument Wykonawcy przypisany dla danego typu urządzenia, wykorzystywany wielokrotnie przez Wykonawcę przy dostawie tego urządzenia dla różnych klientów i przekazywanie w stosunku do niego praw autorskich jest nieuzasadnione.

Dodatkowo w **ust.1 pkt 7** zastrzega sobie prawo do „*przetwarzania, przerabiania i adaptowania utworu samodzielnie lub poprzez osoby trzecie*”. Tak szeroko określone uprawnienia pozostają w sprzeczności z innymi zapisami umowy i zobowiązaniami Wykonawcy np. w zakresie udzielonej gwarancji jakości i rękojmi. Wykonawca nie może udzielić zgody np. na dokonywanie przeróbek instrukcji czy dokumentacji techniczno-ruchowej, szczególnie w okresie trwania gwarancji jakości i rękojmi. W przypadku instrukcji przeróbki takie w ogóle nie wchodzi w grę, z uwagi na bezpieczeństwo pracy i obsługi danego urządzenia czy całej linii. Zadaniem Wykonawcy jest zaprojektowanie, dostarczenie i uruchomienie ciągu technologicznego, który oprócz swych funkcji mechanicznych ma zapewnić pewne funkcje technologiczne określone w SIWZ. Samodzielne dokonywanie przez Zamawiającego modyfikacji czy przeróbek ciągu technologicznego nie jest możliwe i groziłoby utratą gwarancji jakości na funkcjonowanie instalacji.

Ponadto tak szerokie uprawnienia nie są adekwatne do celu zamówienia. Przedmiotem umowy jest przecież zaprojektowanie i wykonanie instalacji technologicznej w zakładzie Zamawiającego, o określonej lokalizacji czy ściśle ustalonych parametrach technologicznych. Zamawiający będzie wykorzystywał instalację w sposób zgodny z przeznaczeniem, czyli do określonego technologią przetwarzania odpadów. Nie jest przedmiotem umowy ani celem zamówienia pozyskanie samego projektu, który Zamawiający miałby wielokrotnie i swobodnie wykorzystywać na potrzeby niezwiązane z przedmiotową inwestycją.

Mając na uwadze powyższą argumentację prosimy o następujące zmiany w §15 wzoru umowy:

- usunięcie z **ust.1** słów: „*oraz dokumentacji techniczno-ruchowej, o której mowa w §2 ust.1 pkt 2 Umowy*”
- wprowadzenie nowego **ust.6** o następującym brzmieniu:

„Przeniesienie autorskich praw majątkowych oraz praw zależnych opisane w niniejszym paragrafie nastąpi z zastrzeżeniem, że zostaną one wykorzystane do realizacji przedmiotowej inwestycji i działań z nią związanych tj. w zakresie niezbędnym do zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu inwestycyjnego objętego Umową oraz późniejszej eksploatacji lub modernizacji instalacji stanowiącej przedmiot umowy. Wykonawca nie bierze odpowiedzialności za wprowadzone przez Zamawiającego zmiany i modyfikacje przekazanych utworów oraz ich opracowania ani za skutki wynikające z tych zmian”.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 56:

Zamawiający działając na podstawie art. 137 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2021 poz. 1129 ze zm.) modyfikuje treść zał. nr 2 do SWZ w zakresie:

1. § 16 ust. 1 poprzez wykreślenie słowa „oraz dokumentacji techniczno – ruchowej, o której mowa w § 2 ust. 1 pkt. 2 Umowy”,
2. § 16 poprzez dodanie ust. 6 o treści:

(...)

Przeniesienie autorskich praw majątkowych oraz praw zależnych opisane w niniejszym paragrafie nastąpi z zastrzeżeniem, że zostaną one wykorzystane do realizacji przedmiotowej inwestycji i działań z nią związanych tj. w zakresie niezbędnym do zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu inwestycyjnego objętego Umową oraz późniejszej eksploatacji lub modernizacji instalacji stanowiącej przedmiot umowy. Wykonawca nie bierze odpowiedzialności za wprowadzone przez Zamawiającego zmiany i modyfikacje przekazanych utworów oraz ich opracowania ani za skutki wynikające z tych zmian”.

(...)

Treść zapytania nr 57 :

W OPZ na stronie 8 w punkcie 1) dotyczącym serwisu gwarancyjnego Zamawiający wskazuje na czas reakcji serwisu, przybycia i przystąpienia do usunięcia usterek w czasie maksymalnie 2 dni roboczych od otrzymania zgłoszenia. Jak pokazuje praktyka, większą część awarii bądź usterek występujących w separatorach optycznych, inżynier serwisu może zdiagnozować zdalnie dzięki połączeniu online bądź w rozmowie telefonicznej z obsługą utrzymania ruchu, a następnie naprawić, względnie zaplanować dalsze czynności serwisowe związane z naprawą (np. zamówienie części).

Prosimy więc o informację czy Zamawiający dopuszcza możliwość, że w sytuacji, gdy podczas zdalnego połączenia z inżynierem serwisu usterka zostanie zdiagnozowana oraz zostanie to potwierdzone przez strony, nie będzie konieczne przybycie serwisanta w terminie 2 dni roboczych? Jeśli, tak prosimy również o modyfikację w paragrafie 5, pkt. 7 podpunkt 1 wzoru umowy w następujący sposób: „przystąpienia usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad, w terminie wskazanym przez Zamawiającego. Przez przystąpienie do usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad Zamawiający

rozumie stawienie się wykwalifikowanego pracownika Wykonawcy celem zdiagnozowania zgłoszonej wady, chyba że wada może być usunięta dzięki zdalnemu połączeniu online bądź w rozmowie telefonicznej w obsłudze utrzymania ruchu, podczas której to zostaną przez strony wspólnie ustalone dalsze czynności serwisowe związane z usuwaniem wady.”

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 57:

Zamawiający dopuszcza możliwość, że w sytuacji, gdy podczas zdalnego połączenia z inżynierem serwisu usterka zostanie zdiagnozowana oraz zostanie to potwierdzone przez strony, nie będzie konieczne przybycie serwisanta w terminie 2 dni roboczych.

Zamawiający działając na podstawie art. 137 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2021 poz. 1129 ze zm.) modyfikuje treść § 5 ust. 7 pkt. 1 zał. nr 2 do SWZ:

Jest:

(...)

- 1) przystąpienia do usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad, w terminie wskazanym przez Zamawiającego. Przez przystąpienie do usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad Zamawiający rozumie stawienie się wykwalifikowanego pracownika Wykonawcy celem zdiagnozowania zgłoszonej wady,

(...)

Otrzymuje on nowe brzmienie:

(...)

- 1) przystąpienia usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad, w terminie wskazanym przez Zamawiającego. Przez przystąpienie do usuwania wady, w tym także do wymiany elementu na wolny od wad Zamawiający rozumie stawienie się wykwalifikowanego pracownika Wykonawcy celem zdiagnozowania zgłoszonej wady, chyba że wada może być usunięta dzięki zdalnemu połączeniu online.

(...)

Treść zapytania nr 58 :

Zamawiający w różnych miejscach SWZ określił wymagania dotyczące parametrów pracy w tym przepustowości. Na str. 4 pkt 1.1 wskazuje się na przepustowość wynoszącą min. 2,5-3,0 Mg/h. Z uwagi na fakt, iż przepustowość instalacji wpływa na dobór przepustowości pozostałych urządzeń prosimy o potwierdzenie, że weryfikacja parametrów gwarantowanych, w tym separatorów optycznych nastąpi dla przepustowości instalacji wynoszącej min. 2,5 Mg/h.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 58:

Zamawiający potwierdza, że weryfikacja parametrów gwarantowanych, w tym separatorów optycznych nastąpi dla przepustowości wynoszącej min. 2,5 Mg/h.

Treść zapytania nr 59 :

Rodzaj oraz skład kierowanych na instalację odpadów ma istotne znaczenie dla doboru parametrów, w tym szerokości roboczej poszczególnych urządzeń także separatorów optycznych. Na str. 15 OPZ zawarto następujący wymóg: „*W celu uzyskania wymaganej czystości przy zakładanej przepustowości 2,5 – 3,5 Mg/h, szerokość przenośników transportujących odpady w strefie separacji optycznej nie może być mniejsza niż 2000 mm.*”

Dalej na str. 19 w pkt 2.3.c) znajduje się wymóg: *Szerokość taśmy przenośnika przyspieszającego i wydajność separatora musi być dostosowana do rodzaju i ilości segregowanych odpadów. Szerokość czynna (szerokość taśmy po odliczeniu części taśmy zakrytej przez burty boczne czy uszczelnienie) taśmy winna odpowiadać (mniej więcej być równa) szerokości czujnika nie może być mniejsza niż 2000 mm”.*

Celem uniknięcia rozbieżnej interpretacji, prosimy o wyjaśnienie, intencji powyższych zapisów. Czy poprzez powyższe wymogi należy rozumieć, że szerokość robocza przenośników przyspieszających, a co za tym idzie również wszystkich separatorów optycznych winna wynosić min. 2000 mm?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 59:

Tak. Szerokość robocza przenośników przyspieszających, a co za tym idzie również wszystkich separatorów optycznych winna wynosić min. 2000 mm.

Treść zapytania nr 60 :

Na str. 15 w punkcie dotyczącym separacji optycznej wskazuje się na przepustowość układu separatorów optycznych wynoszącą 2,5 do 3,5 Mg/h. Dobranie szerokości dla takiego zakresu jest możliwe, jednakże skutkowałoby potrzebą zastosowania niektórych separatorów optycznych o szerokości 2800 mm, za co za tym idzie wiąże się to z wyższymi kosztami inwestycyjnymi. Mając na uwadze, że przepustowość całej instalacji ma wynieść 2,5-3,0 Mg/h, przed separacją optyczną ma nastąpić wydzielenie metali oraz fr. drobnej, prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający nie uważa za zasadne, aby przepustowość separatorów optycznych dobrać do ilości wynikającej z założeń dotyczących rodzaju kierowanych na instalację frakcji (fr. płaska 2D oraz folie PE) oraz bilansu masowego, przy założeniu, że ma być możliwe uzyskanie wymaganych czystości przy ilości strumienia kierowanego w obszar działania separatorów optycznych wynoszącej min. 2,5 Mg/h?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 60:

Zamawiający wyjaśnia, że przepustowość separatorów optycznych należy dobrać dla przepustowości min. 2,5 Mg/h.

Treść zapytania nr 61:

Zamawiający zakłada poddanie procesowi przygotowania do recyklingu odpadów tworzyw sztucznych tzw. frakcji płaskiej (2D) odzyskiwanych w procesie sortowania odpadów komunalnych zarówno selektywnie zbieranych, jak i niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w których udział folii PE wynosi ok. 40-50%. Wskazuje się również uwagę na fakt, że procesowi przygotowania do recyklingu odpadów

poddawane jest frakcja pochodząca z odpadów komunalnych, gdzie udział folii PE może być zmienny. Mając na uwadze dostępność na rynku folii PE wysortowanej poprzez separatory optyczne lub manualnie w kabinach sortowniczych, o wyższym poziomie czystości niż wskazana w OPZ tzn. min. 80%, prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający zakłada przyjmowanie takiej folii do przedmiotowej instalacji? Co za tym idzie czy należy również założyć, że tego typu strumień folii PE może być poddany sortowaniu i w efekcie należy uwzględnić ten fakt podczas doboru maszyn i urządzeń, w tym separatorów optycznych?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 61:

Tak. Zamawiający dopuszcza możliwość przyjmowania folii o wyższym poziomie czystości niż wskazana w OPZ.

Treść zapytania nr 62:

Na str. 14. w punkcie dotyczącym separacji optycznej zawarto następujący wymóg: *„Wymagania ze strony odbiorców recyklatów wskazują na potrzebę zapewnienia możliwości dwu lub trzy stopniowego procesu sortowania. Zamawiający wymaga, co najmniej dwustopniowej separacji optycznej”*. Doświadczenia związane z recyklingiem folii wskazują z jednej strony na dużą zmienność odpadów na wejściu, a z drugiej na rosnące potrzeby dla gotowych granulatów PE. To powoduje wzrost znaczenia możliwie wysokiej elastyczności instalacji. Elastyczność tą można zapewnić poprzez jej mechaniczne przygotowanie do sortowania pozytywnego i negatywnego w przypadku separatorów folii PE bezbarwnej oraz folii PE kolorowej 1-go i 2-go stopnia, zapewnienia możliwości skierowania zanieczyszczeń wydzielonych poprzez separatory optyczne 2-go stopnia sortowania przed separator optyczny przewidziany do wydzielenia strat po separatorach optycznych folii PE bezbarwnej oraz folii PE mix, jak również stwarzając możliwość alternatywnego zastosowania 3-stopniowego sortowania folii PE. Zapewnienie powyższych funkcji, wymaga zapewnienia sprawdzonych i stosowanych na rynkach mechanicznych rozwiązań z zastosowaniem odpowiednich układów przenośników, jak również uwzględniania szerokości separatorów optycznych przy ich doborze. Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający wymaga zastosowania wyżej wymienionych rozwiązań?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 62:

Tak, Zamawiający wymaga zapewnienia sprawdzonych i stosowanych na rynkach mechanicznych rozwiązań z zastosowaniem odpowiednich układów przenośników, jak również uwzględniania szerokości separatorów optycznych przy ich doborze.

Treść zapytania nr 63:

Na str. 19 w pkt 2.3.c) znajduje się wymóg *„Wykonawca winien zapewnić wyposażenie niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania systemu sortującego. Długość przenośnika przyspieszającego winna być taka, aby minimalna odległość pomiędzy miejscem kontaktu odpadów z taśmą przenośnika, a miejscem detekcji wynosiła, co najmniej 6 000 mm”*. Rozumiemy, że powyższy wymóg ma związek z koniecznością zapewnienia możliwości ustabilizowania się strumieni odpadów na przenośniku pomiędzy miejscem podawania odpadów

na przenośnik a miejscem ich detekcji. W przypadku standardowych rozwiązań odległość ta wynosi do ok. 6000 mm. W przypadku separatorów optycznych wyposażonych w system stabilizacji strumienia odpadów (w tym przypadku frakcji płaskiej czy folii) odległość ta jest krótsza i jest dostosowana do prawidłowego działania systemu stabilizacji. Prosimy zatem wyjaśnienie, czy Zamawiający wyraża zgodę na odstępstwo w przypadku separatorów optycznych wyposażonych w system stabilizacji strumienia odpadów od wyżej wymienionego wymogu dotyczącego „długości odległości”, gdyż w tym przypadku nie ma on uzasadnienia i może mieć negatywny wpływ na stabilizację strumienia. W przypadku zgody na przedmiotowe rozwiązanie, prosimy o wyjaśnienie czy równocześnie dopuszcza się na zastosowanie prędkości pracy dla przenośników przyspieszających wynoszące 2-3 m/s?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 63:

Zamawiający wyraża zgodę na odstępstwo od wymogu 6 m dotyczącego odległości pomiędzy miejscem kontaktu odpadów z taśmą przenośnika, a miejscem detekcji w przypadku separatorów optycznych wyposażonych w system stabilizacji strumienia.

Treść zapytania nr 64:

Celem uniknięcia rozbieżnych interpretacji prosimy o wyjaśnienie czy dobrze rozumiemy, że celem sortowania na przedmiotowej instalacji ma być uzyskanie dwóch rodzajów folii PE:

- 1) folie PE transparentne/ bezbarwne/białe/mleczne;
- 2) folie PE mix (różne kolory, folie zarówno przezroczyste, jak i barwione)

Powyższe pytanie ma związek z tym, że stosowana nazwa „folia transparentna” odnosi się do folii bezbarwnych, a w praktyce to również folie kolorowe mogą być transparentne.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 64:

Zamawiający wyjaśnia, że zadaniem instalacji przygotowania do recyklingu jest uzyskanie dwóch rodzajów folii PE; t.j.:

- folii PE transparentnej/ bezbarwnej,
- folii PE mix (różne kolory, folie zarówno przezroczyste, jak i barwione, w tym białe/mleczne).

Treść zapytania nr 65:

Na str. 21 w pkt 2.3.c) znajduje się wymóg: „Ze względu na możliwość wystąpienia w strumieniu materiałów połączonych z metalami oraz materiałów czarnych należy wyposażyć skanery w dodatkowe czujniki elektromagnetyczne i dodatkowe czujniki laserowe”. Doświadczenie pokazuje, że zastosowanie czujników metali jest zasadne w przypadku separatorów optycznych przewidzianych dla doczyszczania folii PE (2-gi stopień sortowania) oraz separatora optycznego przewidzianego dla odzyskiwania utraconych wcześniej folii PE, zaś czujników laserowych pozwalających na identyfikację obiektów czarnych, w przypadku separatorów optycznych dedykowanych do doczyszczania folii PE (2-gi stopień sortowania). Mając na uwadze związane z tym nakłady inwestycyjne, prosimy o wyjaśnienie czy w wyżej wymienione czujniki należy wyposażyć

wszystkie separatory optyczne, czy tylko te, które tego wymagają i gdzie jest to uzasadnione w celu zapewnienia możliwości osiągnięcia wymaganych efektów?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 65:

Zamawiający wyjaśnia, że w dodatkowe czujniki elektromagnetyczne i czujniki laserowe należy wyposażyć te separatory, które tego wymagają i gdzie jest to uzasadnione w celu zapewnienia możliwości osiągnięcia wymaganych efektów.

Treść zapytania nr 66:

Analizując wymagania dotyczące procesu sortowania, schemat ideowy przepływu strumienia odpadów, jak i opracowywany bilans masowy bazujący na danych zawartych w SWZ/OPZ, zauważamy, że w przypadku dwóch separatorów optycznych tj. przeznaczanego do 2-go stopnia sortowania folii PE transparentnej/bezbarwnej/białej/mlecznej oraz separatora zwiększającego skuteczność odzysku folii PE w całym procesie sortowania tj. przewidzianego do odzysku utraconych folii PE możliwe jest zastosowanie standardowych rozwiązań separacji optycznej bez uzupełniającego systemu stabilizacji strumienia odpadów. Mając na uwadze możliwość ograniczenia nakładów inwestycyjnych, bez negatywnego wpływu na proces sortowania, prosimy o wyjaśnienie czy Zamawiający dopuszcza w przypadku wyżej wymienionych dwóch separatorów optycznych, rezygnację z systemu stabilizacji strumienia odpadów, o której mowa w pkt. 2.3.c)?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 66:

Zamawiający podkreśla, że oczekiwanym efektem pracy instalacji jest pozyskanie z odpadów komunalnych folii PE o czystości materiałowej powyżej 90%. Zamawiający dopuszcza możliwość rezygnacji z systemu stabilizacji pod warunkiem uzyskania efektów zgodnie z wymaganiami opisanymi w SWZ.

Treść zapytania nr 67:

Wg zapisów SWZ/OPZ oczekiwanym przez Zamawiającego efektem pracy instalacji jest folia PE (z odpadów komunalnych) o czystości materiałowej powyżej 90% w dwóch strumieniach. Podchodząc profesjonalnie do odpowiedzialności za proces oraz skuteczność działania separatorów optycznych chcielibyśmy zwrócić uwagę na fakt, iż skupienie się wyłącznie na wymogu czystości wiąże się z ryzykiem dla Zamawiającego. Może się okazać, że zostanie uzyskana czystość, jednakże przy dużych stratach folii PE stanowiących cel sortowania, co nie leży w interesie Zamawiającego. Analizując wymagania dotyczące procesu technologicznego uważamy, że możliwe jest uzyskanie wymaganego lub wyższego poziomu czystości, przy stratach folii PE stanowiących cel sortowania w pozostałości po sortowaniu optycznym wszystkich separatorach optycznych), w stosunku do udziału tych folii w strumieniu kierowanym w obszar działania pierwszego separatora optycznego, na poziomie do 10%. Prosimy o wyjaśnienie i ewentualne doprecyzowanie oczekiwań Zamawiającego dotyczących wymaganych poziomów parametrów pracy.

Treść zapytania nr 68:

Celem uniknięcia rozbieżnych interpretacji prosimy o wyjaśnienie czy poniższe jest zgodnie z oczekiwaniami Zamawiającego.

Celem sortowana na przedmiotowej instalacji ma być uzyskanie dwóch rodzajów folii PE:

1) folie PE transparentne/ bezbarwne/białe/mleczne;

2) folie PE mix (różne kolory, folie zarówno przezroczyste, jak i barwione)

o czystości min. 90% każdego z rodzajów sortowanej folii PE oraz stratach tych folii PE w strumieniu odpadów po procesie sortowana na poziomie nie wyższym niż 10%, w stosunku do udziału tych folii PE w strumieniu kierowanym w obszar działania pierwszego separatora optycznego, przy przepustowości instalacji min. 2,5 Mg/h, jak również składzie odpadów zgodnie z informacjami zawartymi w SWZ/OPZ oraz ewentualnych dodatkowych wyjaśnieniach Zamawiającego.

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 67 i 68:

Zamawiający wyjaśnia, że celem sortowana na przedmiotowej instalacji ma być uzyskanie dwóch rodzajów folii PE:

- folii PE transparentnej/ bezbarwnej;
- folii PE mix (różne kolory, folie zarówno przezroczyste, jak i barwione, w tym białej/mlecznej) o czystości min. 90% każdego z rodzajów sortowanej folii PE oraz stratach tych folii PE w strumieniu odpadów po procesie sortowana na poziomie nie wyższym niż 10%, w stosunku do udziału tych folii PE w strumieniu kierowanym w obszar działania pierwszego separatora optycznego, przy przepustowości instalacji min. 2,5 Mg/h, jak również składzie odpadów zgodnie z informacjami zawartymi w SWZ/OPZ.

Treść zapytania nr 69:

We wzorze umowy w paragrafie 6 pkt 4 podpunkt 3 jako dowód zatrudniania personelu na podstawie umowy stosunku pracy Zamawiający może wymagać przedłożenia „*Zaświadczenia właściwego oddziału ZUS, potwierdzające opłacanie przez Wykonawcę lub podwykonawcę składek na ubezpieczenia społeczne i zdrowotne z tytułu zatrudnienia na podstawie stosunku pracy za ostatni okres rozliczeniowy*”. Czy należy rozumieć, że Zamawiający ma na myśli zaświadczenie o niezaleganiu w opłaceniu składek?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 69

Zamawiający wyjaśnia, iż uzna za wystarczający dokument ZUS RCA, ZUS RSA, itp.

Treść zapytania nr 70:

W paragrafie 2 pkt 6 podpunkt 1 wzoru umowy Zamawiający zobowiązuje Wykonawcę do nieograniczonego dostępu do oprogramowania producenta separatora zawierającego pełną bazę danych materiałów dla każdego separatora. Prosimy o wyjaśnienie czy dobrze rozumiemy, że Zamawiającemu chodzi o dostęp do interfejsu użytkownika znajdującego się na każdym z separatorów, za pomocą którego klient może aktywować, modyfikować programy do sortowania oraz ma ciągły wgląd w statystyki powstające podczas

pracy maszyny, ale nie oczekuje dostępu do kodów źródłowych zainstalowanych na separatorach, które stanowią know-how dostawcy urządzeń i nie mogą być przekazane Zamawiającemu?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 70:

Tak.

Treść zapytania nr 71:

W paragrafie 2 pkt 6 podpunkt 2 wzoru umowy Zamawiający oczekuje uzyskania nieograniczonego dostępu do oprogramowania umożliwiającego sterowanie separatorami, monitorowanie i analizę wyników. Prosimy o potwierdzenie, że w punkcie tym Zamawiający oczekuje posiadania komputera w pomieszczeniu sterowni, za pomocą którego będzie mógł sterować separatorami, monitorować ich status oraz pobierać dane statystyczne generowane przez separatory, ale nie oczekuje dostępu do kodów źródłowych oprogramowania zainstalowanego na dostarczonym komputerze, które stanowi know-how dostawcy separatorów i nie mogą być przekazane Zamawiającemu?

Treść odpowiedzi na zapytanie nr 71:

Tak.

Wykonawcy w złożonych ofertach przetargowych zobowiązani są uwzględnić udzielone odpowiedzi na zapytania oraz dokonać przez Zamawiającego modyfikację treści SWZ.

WICEPREZES ZARZĄDU
Dyrektor Finansowo-Handlowy
mgr Krzysztof Dzieciołowski

WICEPREZES ZARZĄDU
DYREKTOR EKSPLOATACYJNY
Dr inż. Marek Kabaciński

Specjalista
ds. Zamówień Publicznych
Agnieszka Starowicz

Z-ca Dyrektora Technicznego
ds. Zamówień Publicznych
DIREKTOR
Gospodarki Odpadami
mgr inż. Krystyna Flak

Główny Specjalista
ds. Inwestycji i Rozwoju
mgr inż. Gertruda Kornaś

