

Wykonawcy

**WYJAŚNIENIE ORAZ MODYFIKACJA
TREŚCI SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA**

dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego o wartości szacunkowej przekraczającej wyrażoną w złotych równowartość kwoty 221 000 euro na „Rozbudowę Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a, Etap III: Modernizacja linii sortowniczej odpadów zbieranych selektywnie – przebudowa linii sortowniczej odpadów wraz z budową kanałów technologicznych i fundamentów pod nowe urządzenia wewnątrz a także budowa dwóch wiat na kontenery z odpadami” – sygn. sprawy PN/05/2024.

Zamawiający informuje, iż wpłynęły wnioski o wyjaśnienie treści Specyfikacji Warunków Zamówienia, zwanej dalej „SWZ”.

Działając zgonie z art. 135 ust. 6 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (t.j. Dz. U. z 2023 poz. 1605 ze zm.) Zamawiający przekazuje treść wniosków o wyjaśnienie treści SWZ wraz z treścią udzielonych odpowiedzi i modyfikacji.

1. Treść zapytania:

W punkcie 2.4.8 Opisu Przedmiotu Zamówienia w „Wymaganiach technicznych dla wszystkich separatorów optycznych”, Zamawiający wymaga aby zespół z zaworami był wyposażony w ogrzewanie zapewniające właściwą pracę do temperatury co najmniej -10°C. Czy Zamawiający dopuści urządzenia bez dodatkowego ogrzewania, jeśli oferowany system nie wymaga dodatkowego ogrzewania do prawidłowej pracy w zakresie temperatury do -10°C?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

2. Treść zapytania:

W związku z tym, iż obowiązujące normy prawne wymagają by po modernizacji linia sortownicza spełniała wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), zwracamy się z prośbą o jednoznaczne określenie przez Zamawiającego, czy instalacja odpylająca jest przedmiotem niniejszego postępowania, jako integralna część linii technologicznej do sortowania odpadów ze zbiórki selektywnej i należy ją uwzględnić w ofercie przetargowej? Jasna deklaracja Zamawiającego w tej kwestii pozwoli uniknąć nieporozumień i umożliwi Oferentom składanie ofert o porównywalnym zakresie technicznym.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie wymaga zaprojektowania i wykonania instalacji odpylania lub modernizacji wentylacji hali sortowni. Wykonawca jest odpowiedzialny za wykonanie wentylacji kabin sortowniczych, zarówno nowo wykonanych przez siebie, jak też podlegających modernizacji.

3. Treść zapytania:

W pkt. 1.2.4, ppkt. 7 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający zamieścił zapis: „Wykonawca winien dostarczyć części zamiennie i/lub zużywające się w ramach Zamówienia zgodnie z Wykazem części zamiennych i zużywających się”. Prosimy o wyjaśnienie, czy intencją Zamawiającego jest to, by Oferenci

uwzględnili w swoich kalkulacjach cenowych koszt dostawy części zamiennych i/lub zużywających się? Jeżeli tak, prosimy o określenie ich ilości.

Treść odpowiedzi:

Zgodnie z § 5 ust. 13 projektu umowy Wykonawca w cenie oferty, zobowiązany jest uwzględnić koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.

4. Treść zapytania:

W pkt. 2.4.7 Opisu Przedmiotu Zamówienia Zamawiający oczekuje wykorzystania istniejących kabin sortowniczych. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany lokalizacji kabiny doczyszczania Fe i nFe. Na załączonych do OPZ rysunkach, kabina ta jest przesunięta względem obecnego położenia.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany lokalizacji kabiny doczyszczania metali, jeśli zwiększy to funkcjonalność linii technologicznej. Wykonawca ponosi odpowiedzialność za takie zlokalizowanie tej kabiny, aby dotrzymane były wymagane przez Zamawiającego gwarancje technologiczne.

5. Treść zapytania:

Zgodnie z zapisami OPZ oraz projektem modernizacji Zamawiający wymaga, aby wydzielone metale żelazne oraz wydzielane zanieczyszczenia zostały skierowane do kontenerów. W związku z tym, prosimy o określenia wielkości oraz typu kontenerów, które będą wykorzystywane do tego celu.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje, że Wykonawca określi optymalne rodzaje i wielkości typowych kontenerów, biorąc również pod uwagę ich konieczną dostępność transportową.

6. Treść zapytania:

Czy w związku z kłopotliwą lokalizacją oraz niewystarczającym prześwitem bram, Zamawiający dopuszcza możliwość demontażu istniejących sit bębnowych w sposób naruszający ich jednolitą konstrukcję? W znaczący sposób ułatwiłoby to demontaż, a tym samym wpłynęło na zmniejszenie kosztów tej operacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza możliwość demontażu istniejących sit bębnowych w sposób naruszający ich jednolitą konstrukcję.

7. Treść zapytania:

Zamawiający wymaga, by nowe kabiny sortownicze wykonane były w zgodzie z obowiązującymi przepisami BHP. W związku z tym, że przedmiot przetargu nie obejmuje modernizacji istniejących kabin sortowniczych, a jedynie ich remont, prosimy o potwierdzenie, że istniejące kabiny spełniają obowiązujące przepisy BHP, a za ewentualne zastrzeżenia co do tego faktu odpowiada Zamawiający.

Treść odpowiedzi:

Po stronie Wykonawcy jest zapewnienie zgodności z przepisami BHP kabin sortowniczych nowych oraz kabin sortowniczych modernizowanych przez Wykonawcę.

8. Treść zapytania:

W zakresie modernizacji linii technologicznej jest częściowe wykorzystanie urządzeń będących obecnie na wyposażeniu instalacji. Czy w związku z tym wymogiem Zamawiający oczekuje od Wykonawcy przeprowadzenia remontu tych urządzeń?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie wymaga remontu istniejących urządzeń. Zamawiający zwraca uwagę, że dla urządzeń, które pozostają do wykorzystania, w szczególności:

- zasyp do przesiewacza bębnowego,
 - stoły sortownicze w modernizowanej kabynie nr 3,
 - 2 przenośniki podające zanieczyszczenia z kabiny metali,
- załadowczy frakcji BIO do wiaty nr 2,
nie wyklucza się ich dostosowania, np. w celu dopasowania wymiarów.

9. Treść zapytania:

Czy Zamawiający dopuszcza możliwość wymiany przenośników, przewidzianych w projekcie do wykorzystania, na nowe w przypadku uznania, iż ich wydajność jest niewystarczająca?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie przewidywał takiej konieczności, ale dopuszcza takie rozwiązanie pod warunkiem wykazania braku wydajności.

10. Treść zapytania:

Zamawiający w OPZ opisuje sposób posadowienia kabiny nr 4 i nr 2 na istniejących murach oporowych. Prosimy o podanie parametrów wytrzymałościowych tych murów, które pozwolą na określenie czy są w stanie przenieść obciążenia nowych kabin. Brak tych danych uniemożliwi Wykonawcy prawidłowe i bezpieczne zaprojektowanie i wykonanie przedmiotowych elementów linii technologicznej.

Treść odpowiedzi:

Wskazywane przez Wykonawcę mury oporowe stanowią tylko jedno z większej liczby miejsc podparcia kabin sortowniczych. Wykonawca może zaprojektować kabiny w taki sposób, aby mury te nie przenosiły obciążeń.

11. Treść zapytania:

Prosimy o wyjaśnienie, w jaki sposób Wykonawca ma zapewnić skuteczność działania separatorów nFe i Fe, które mają być wykorzystane z obecnie funkcjonującej linii, na poziomie 80%, skoro ich skuteczność jest z góry określona przez producenta tych urządzeń?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że wymóg osiągnięcia skuteczności separatorów Fe i nFe wynoszącej $\geq 80\%$ dotyczy wyłącznie nowych urządzeń. Zamawiający nie stawia wymagań co do skuteczności istniejących separatorów.

12. Treść zapytania:

Prosimy o określenie przeznaczenia kontenerów będących przedmiotem niniejszego postępowania.

Treść odpowiedzi:

Kontenery mają służyć do gromadzenia wydzielonych w sortowni frakcji odpadów.

13. Treść zapytania:

Według projektu załączonego do OPZ, kabina nr 4 powinna być wyposażona w 7 boksów, w tym jeden z przeznaczeniem na kontener na zanieczyszczenia, natomiast treść OPZ pozbawiona jest takiego wymogu. W związku z tą rozbieżnością, prosimy o potwierdzenie, czy istnieje konieczność wydzielania osobnego boksów na kontener z zanieczyszczeniami? Jeżeli tak, prosimy o określenie wymiarów przedmiotowego kontenera.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że wiążące są zapisy zawarte w Opisie Przedmiotu Zamówienia.

14. Treść zapytania:

Czy Zamawiający dopuszcza separatory balistyczne w których kąt nachylenia paneli przesiewających reguluje się zakresie 9-150? Z doświadczenia na instalacjach przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w Polsce i jak praktycznie na całym świecie gdzie pracują oferowane przez nas separatory balistyczne wiemy, że regulacja w takim zakresie jest wystarczająca aby osiągnąć maksymalne

efekty separacji frakcji 2D i 3D. Ustawienie odpowiedniego kąta pracy należy do obowiązków wykonawcy i jest on odpowiedzialny za efekt tej regulacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w Opisie Przedmiotu Zamówienia

15. Treść zapytania:

Czy Zamawiający dopuści separatory balistyczne w których kąt nachylenia paneli przesiewających reguluje się mechanicznie lub elektrycznie? Takie rozwiązanie jest dużo tańsze w eksploatacji niż regulacja hydrauliczna. Regulację kąta pracy wykonuje się zazwyczaj podczas prób i rozruchów technologicznych natomiast rzadko kiedy wymaga zmiany podczas późniejszej pracy. Z tego powodu hydrauliczna regulacja stanowi dodatkowy, zbędny koszt przy zakupie maszyny oraz dodatkowy koszt serwisowy podczas eksploatacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuści rozwiązanie, z którym kąt nachylenia paneli przesiewających regulowany będzie elektrycznie.

16. Treść zapytania:

Czy Zamawiający dopuści maszynę, w której grubość całych paneli przesiewających będzie wynosiła 8mm a ich górna część będzie wymienna? Takie rozwiązanie zaoszczędzi Zamawiającemu kosztów eksploatacyjnych ponieważ elementem zużywającym się będzie górna część panelu a nie cały panel Na podstawie doświadczenia na wielu instalacjach gdzie oferowane przez nas separatory balistyczne pracują na odpadach z selektywnej zbiórki możemy stwierdzić, że żywotność elementów przesiewających jest bardzo długa a koszty ich wymiany dużo niższe niż w przypadku paneli o grubości powyżej 8mm. Zbyt duża waga paneli spowodowana większą grubością blach wymaga większego zużycia energii a także przyspiesza zużycie napędów oraz innych elementów maszyny co wpływa na wzrost kosztów eksploatacji całej instalacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie zaproponowane przez Oferenta.

17. Treść zapytania:

3. OPZ (2. 4. 5 – Separatory balistyczne) Zamawiający zapisał:

– *zmiana kąta nachylenia paneli stalowych regulowana hydraulicznie w zakresie od 9° do 18°,*

Mając na uwadze zapewnienie równego dostępu za zamówienia doświadczonym producentom sprawdzonych na licznych instalacjach przetwarzania odpadów (do dyspozycji Zamawiającego prześlemy listę referencyjną instalacji na których zastosowane zostały separatory) skutecznych technologicznie i o wysokiej jakości separatorów, prosimy o wprowadzenie następującej zmiany zapisu :

- *zmiana kąta nachylenia paneli stalowych regulowana hydraulicznie lub ręcznie ze wspomaganie mechanicznym w zakresie od 12° -18 °,*

Prosimy o dopuszczenie zastosowania regulacji ręcznej ze wspomaganie mechanicznym Rozwiązanie to spełnia taką samą łatwo wykonalną funkcję, lecz nie wymaga specjalnego utrzymania i konserwacji.

Rozwiązanie to jest z pewnością rozwiązaniem ekonomicznym, tym bardziej, że ustawienia kąta nie są wykonywane na instalacji zbyt często.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuści rozwiązanie, w którym regulacja kąta nachylenia następować będzie za pomocą urządzenia z napędem elektrycznym, w zakresie od 9° do 18°.

18. Treść zapytania:

W punkcie 2.4.5 Opisu Przedmiotu Zamówienia, Zamawiający wymaga aby separatory balistyczne były wyposażone w co najmniej 6 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo paneli stalowych wykonanych z blach o grubości 10 mm oraz o otworach 50 mm x 50 mm. Wymagana grubość blach wynosząca 10 mm dotyczy całych paneli, a nie wyłącznie ich górnej powierzchni. Czy Zamawiający odstąpi od wymogu grubość blach 10 mm w odniesieniu do całych paneli i dopuści blachy tworzące powierzchnię górną paneli o grubości 10 mm, a korpus paneli z blachy o mniejszej grubości? W przypadku separatorów

balistycznych, które pracują dynamicznie, zastosowanie paneli o niższej grubości (a zatem i masie) jest wskazane aby nie obciążać niepotrzebnie konstrukcji urządzenia oraz jego konstrukcji wsporczej. Jest to niezwykle istotne, ponieważ panele są elementami ruchomymi, których bezwładność ma kluczowe znaczenie dla wartości generowanych obciążeń i trwałości konstrukcji. Ponadto elementy przesiewające, jako części zużywające się podlegają okresowej wymianie, w związku z czym niezasadne jest stosowanie przewymiarowanych elementów, których wysoka masa w znaczny sposób utrudni ich wymianę.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający udzielił informacji na wskazane przez oferenta kwestie w odpowiedzi na pytanie nr 16 (powyżej).

19. Treść zapytania:

Prosimy o udostępnienie wzorów kart urządzeń, które wykonawca winien wypełnić i przedstawić wymagane przez Zamawiającego parametry techniczne oferowanych urządzeń w ramach oferty, o których mowa w pkt 6.1) na str. 7 SWZ.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawia wykonanie wzoru kart urządzeń w gestii Wykonawcy.

20. Treść zapytania:

Prosimy o weryfikację wymaganych wydajności separatorów balistycznych. Zgodnie z zapisem na str. 68 OPZ Zamawiający wymaga zapewnienia wydajności godzinowej linii min. 6 Mg/h przy gęstości nasypowej materiału do 50 kg/m³ oraz min. 10 Mg/h przy gęstości nasypowej materiału do 120 kg/m³. Zgodnie ze składam granulometrycznym podanym w tabeli 7 na str. 48 OPZ udział frakcji kierowanej do separacji balistycznej wynosi 85%. Zatem w przypadku odpadów o gęstości 50 kg/m³ przewidywana ilość odpadów skierowana do separacji balistycznej wynosić będzie 5,1 Mg/h, czyli 102 m³/h, a w przeliczeniu na jeden separator balistyczny: 51 m³/h. Z kolei w przypadku odpadów o gęstości 120 kg/m³ przewidywana ilość odpadów skierowana do separacji balistycznej wynosić będzie 8,5 Mg/h, czyli 70 m³/h, a w przeliczeniu na jeden separator balistyczny: 35 m³/h. Dlaczego Zamawiający wymaga zastosowania dwóch przewymiarowanych separatorów balistycznych o wydajności min. 70m³/h dla każdego z nich oraz dlaczego dodatkowo punktowane jest dalsze przewymiarowanie separatorów balistycznych za wydajność > 80 m³/h? Zastosowanie przewymiarowanych separatorów balistycznych w stosunku do wymaganej przepustowości linii technologicznej spowoduje zawyżenie cen ofertowych.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w Opisie Przedmiotu Zamówienia

21. Treść zapytania:

W kryteriach oceny ofert na str. 29 SIWZ Zamawiający określa wydajności separatorów balistycznych przy gęstości pozornej wynoszącej 100 kg/m³. Prosimy o potwierdzenie, że wymagana minimalna wydajność dla separatora balistycznego 70 m³/h wskazana na str. 66 OPZ również dotyczy odpadów o gęstości pozornej wynoszącej 100 kg/m³.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający potwierdza, że wymagana minimalna wydajność nominalna pojedynczego separatora balistycznego wynosi 70 m³/h dla odpadów o gęstości pozornej 100 kg/m³.

22. Treść zapytania:

Zamawiający wymaga (OPZ, s. 17), aby zastosowane w projekcie rozwiązania zapewniały wysokie walory eksploatacyjne i estetyczne zakładu. Prosimy o potwierdzenie, że spełnienie wymagań Zamawiającego określonych w dokumentacji przetargowej jest jednoznaczne ze spełnieniem wymagań Zamawiającego w zakresie wysokich standardów eksploatacyjnych, i estetycznych, a w przeciwnym razie prosimy o jednoznaczne wyspecyfikowanie wymagań w tych zakresach.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający potwierdza, że spełnienie wymagań określonych w SWZ będzie spełnieniem minimalnych wymagań w zakresie standardów eksploatacyjnych i estetycznych.

23. Treść zapytania:

Str. 19 OPZ: Zamawiający oczekuje także, że linia technologiczna do sortowania odpadów zaprojektowana będzie w taki sposób, aby w przyszłości, w przypadku zmiany przepisów prawnych wymuszających zwiększenie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami frakcji materiałowych możliwe było zrobotyzowanie procesu sortowania, w szczególności w miejscu kabin sortowniczych, poprzez zastosowanie robotów sortujących. Prosimy o doszczegółowienie wymagań w tym zakresie i wyjaśnienie dla których frakcji materiałowych przewidywane jest zastosowanie robotów sortujących i w jakiej ich ilości. Czy zabudowa robotów ma odbywać się w kabinach czy w *miejscu kabin*, to jest w miejscu po późniejszym demontażu kabin?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający odstępuje od wymogu dostosowania kabin sortowniczych do zainstalowania robotów sortujących.

24. Treść zapytania:

Str. 21 OPZ: Jakiego zabezpieczenia w trakcie demontażu Zamawiający wymaga dla demontowanych instalacji elektrycznych, sterowniczych, sprężonego powietrza i instalacji wentylacyjnych?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje, że profesjonalny Wykonawca zabezpieczy domontowane elementy linii technologicznej skutecznie i zgodnie ze sztuką.

25. Treść zapytania:

Zamawiający załączył w ramach dokumentacji przetargowej zarówno OPZ szczegółowo określający wymagania i przedmiot zamówienia, jak również projekt technologiczny firmy IVW z października 2023 oraz projekt technologiczny z 2011 r. Jakie jest znaczenie projektu technologicznego z 2011 r. oraz projektu technologicznego z 2023 r. dla przedmiotu zamówienia? Czy intencje i wymagania Zamawiającego dotyczące przedmiotu zamówienia określone w projektach technologicznych z 2011 r. i 2023 r. zostały uwzględnione w opisie przedmiotu zamówienia?

Treść odpowiedzi:

W przypadku występowania rozbieżności pomiędzy projektem technologicznym a OPZ wiążące są zapisy zawarte w OPZ. Zamawiający informuje, że zgodnie z wymaganiami zawartymi w OPZ obowiązkiem Wykonawcy jest sporządzenie wykonawczego projektu technologicznego, zgodnie z wymaganiami umowy, OPZ oraz przepisów prawa. Na podstawie tego, sporządzonego przez siebie projektu, Wykonawca ma wykonać modernizację sortowni, stanowiącą przedmiot niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego.

26. Treść zapytania:

Pragniemy zwrócić uwagę, że koncepcja z 2023 r. firmy IVW nie odzwierciedla wiernie stanu faktycznego. Istnieją znaczące różnice pomiędzy obiektami istniejącymi (rzeczywistymi), a obiektami przedstawionymi w projekcie jako istniejące. Czy zatem wykonawca winien przygotować ofertę w oparciu o stan przedstawiony w projekcie IVW z 2023 r. czy na podstawie istniejącego stanu faktycznego układu instalacji i poszczególnych jej elementów, z którym mógł zapoznać się każdy z wykonawców?

Treść odpowiedzi:

W przypadku występowania rozbieżności pomiędzy projektem technologicznym a OPZ wiążące są zapisy zawarte w OPZ. Zamawiający informuje, że zgodnie z wymaganiami zawartymi w OPZ obowiązkiem Wykonawcy jest sporządzenie wykonawczego projektu technologicznego, zgodnie z wymaganiami umowy, OPZ oraz przepisów prawa. Na podstawie tego, sporządzonego przez siebie projektu, Wykonawca ma wykonać modernizację sortowni, stanowiącą przedmiot niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego.

27. Treść zapytania:

Czy w związku z powyższym Zamawiający dopuszcza zaprojektowanie i wykonanie linii technologicznej zgodnie z wymaganiami funkcjonalnymi technologicznymi opisanymi w OPZ, a niekoniecznie w sposób uwzględniający rozmieszczenie urządzeń, które zaproponowano w koncepcji IVW z 2023 r., a która w związku z rozbieżnościami ze stanem faktycznym staje się nierealna do wykonania i niezgodna z OPZ?

Treść odpowiedzi:

W przypadku występowania rozbieżności pomiędzy projektem technologicznym a OPZ wiążące są zapisy zawarte w OPZ. Zamawiający dopuszcza zmianę usytuowania urządzeń i przenośników, przy jednoczesnym zachowaniu kolejności urządzeń (zgodnie z Projektem Technologicznym) oraz funkcjonalności instalacji.

28. Treść zapytania:

W koncepcji IVW z 2023 r. zaproponowano niektóre błędne rozwiązania technologiczne, które będą powodowały problemy eksploatacyjne. Prosimy o wyjaśnienie, kto ponosi odpowiedzialność za prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań linii sortowniczej: Zamawiający, który zamieścił projekt IVW z 2023 r. jako załącznik do OPZ? Autorzy koncepcji z 2023? Z kolei jeśli wykonawca ma być odpowiedzialny za prawidłowe działanie linii technologicznej, to prosimy o możliwość wprowadzenia modyfikacji linii wg własnych propozycji rozwiązań wykonawcy.

Treść odpowiedzi:

Wykonawca nie wskazuje, które rozwiązania technologiczne są w jego ocenie błędne. Jak już Zamawiający poinformował powyżej, w przypadku występowania rozbieżności pomiędzy projektem technologicznym a OPZ wiążące są zapisy zawarte w OPZ. Zamawiający informuje, że zgodnie z wymaganiami zawartymi w OPZ obowiązkiem Wykonawcy jest sporządzenie wykonawczego projektu technologicznego, zgodnie z wymaganiami umowy, OPZ oraz przepisów prawa. Na podstawie tego, sporządzonego przez siebie projektu, Wykonawca ma wykonać modernizację sortowni, stanowiącą przedmiot niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego.

29. Treść zapytania:

W projekcie IVW z 2023 r. separatory balistyczne oznaczone są firmą STADLER. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający dopuszcza zastosowanie separatorów również innych producentów. Prosimy o potwierdzenie dopuszczenia innych separatorów balistycznych poprzez uwzględnienie proponowanych rozwiązań przedstawionych w poniższych pytaniach.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, iż zgodnie z pkt. 3.3) SWZ:

„Wskazanie przez Zamawiającego znaków towarowych, patentów, pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego Wykonawcę ma na celu jedynie przybliżyć wymagania, których nie można było opisać przy pomocy dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń. Każdorazowo, gdy wskazana jest w SWZ taka informacja, należy przyjąć, że w odniesieniu do niej użyto sformułowania „lub równoważna”. Za kryterium uznania bądź nieuznania przez Zamawiającego równoważności oferowanego produktu względem produktu wskazanego w opisie przedmiotu zamówienia uważa się przy tym istotne cechy produktu opisane w SWZ.”

30. Treść zapytania:

Na str. 66 OPZ w opisie wymagań dla separatora balistycznego Zamawiający pisze: „Każdy separator balistyczny winien zostać wyposażony w co najmniej 6 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo paneli stalowych wykonanych **z blach o grubości 10 mm** oraz o otworach 50 mm x 50 mm. **Wymagana grubość blach wynosząca 10 mm dotyczy całych paneli, a nie wyłącznie ich górnej powierzchni.** Urządzenie winno posiadać wytrzymałą konstrukcję wykonaną z blach spawanych i skręcanych.” Wymagana grubość blach paneli wynosząca 10 mm dla sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o niskim ciężarze nasypowym jest zdecydowanie nieadekwatnym wymogiem. Z doświadczeń Wykonawcy, który dostarczył kilkadziesiąt tego typu urządzeń w Polsce i na świecie wynika iż w pełni wystarczające i odpowiednie jest rozwiązanie z zastosowaniem paneli wykonanych z blach o grubości 4 mm. Prosimy o dopuszczenie takiego rozwiązania jako adekwatnego do pozostałych wymagań Zamawiającego dot. rodzaju sortowanych odpadów. Pozostawienie tego zapisu bez zmian spowoduje brak

możliwości złożenia oferty przez Wykonawcę z przyczyn (postawionego wymogu) leżących po stronie Zamawiającego.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający udzielił informacji na wskazane przez oferenta kwestie w odpowiedzi na pytanie nr 16 (powyżej).

31. Treść zapytania:

Na str. 66 OPZ w opisie wymagań dla separatora balistycznego Zamawiający pisze: „Każdy separator balistyczny winien zostać wyposażony w co najmniej 6 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo paneli stalowych wykonanych z blach o grubości 10 mm oraz o otworach 50 mm x 50 mm. Wymagana grubość blach wynosząca 10 mm dotyczy całych paneli, a nie wyłącznie ich górnej powierzchni. Urządzenie winno posiadać wytrzymałą konstrukcję wykonaną z blach spawanych i skręcanych.” Zamontowane w separatorze balistycznym panele rotujące wyposażone są w otwory służące do odprowadzenia niewielkich ilości frakcji drobnej pozostałej w odpadach po wcześniejszej przeróbce. Sprawdzone w użytkowaniu na wielu instalacjach separatory balistyczne standardowo wyposażone są w otwory w panelach, a większość tych otworów rozstawiona jest naprzemiennie jako otwory o wymiarach 40x40 mm oraz 50x50 mm. Prosimy o dopuszczenie zastosowania otworów o przedstawionych wymiarach.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuści rozwiązanie zaproponowane przez Wykonawcę.

32. Treść zapytania:

Na str. 66 OPZ w opisie wymagań dla separatora balistycznego Zamawiający wymaga, aby kąt nachylenia paneli stalowych był regulowany w zakresie od 9 do 18°. Z doświadczeń Wykonawcy, który dostarczył kilkadziesiąt tego typu urządzeń w Polsce i na świecie wynika iż w pełni wystarczające i odpowiednie jest zastosowanie regulacji w zakresie 13-24°. Pochylenie separatora poniżej kąta 13° jest błędem technologicznym, który może powodować znaczny spadek efektywności działania tego urządzenia. W związku z tym prosimy o dopuszczenie zastosowania separatora o kącie regulacji w zakresie 13-24°.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w Opisie Przedmiotu Zamówienia

33. Treść zapytania:

Na str. 66 OPZ w opisie wymagań dla separatora balistycznego Zamawiający wymaga, aby prędkość obrotowa separatora była regulowana w zakresie 180-214 obrotów/minutę. Z doświadczeń Wykonawcy, który dostarczył kilkadziesiąt tego typu urządzeń w Polsce i na świecie wynika iż w pełni wystarczające i odpowiednie jest zastosowanie regulacji w zakresie 180-203 obroty/minutę. Nadmierna prędkość obrotowa nie przynosi korzyści w zakresie skuteczności sortowania, a może negatywnie wpływać na trwałość całego urządzenia. W związku z tym prosimy o dopuszczenie zastosowania separatora o regulacji prędkości obrotowej w zakresie 180-203 obroty/minutę.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie wymagał prędkości obrotowej w zakresie 180-214 obrotów/minutę. Zamawiający dopuszcza rozwiązanie, w którym prędkość obrotowa będzie mieściła się w zakresie od 180 obr./min do co najmniej 200 obr./min.

34. Treść zapytania:

Na str. 66 OPZ w opisie wymagań dla separatora balistycznego Zamawiający wymaga, aby moc łączna silnika (-ów) wynosiła min. 11 kW. Czy Zamawiający ma na myśli sumaryczną moc dla napędów obu separatorów balistycznych? Z doświadczeń Wykonawcy, który dostarczył kilkadziesiąt tego typu urządzeń w Polsce i na świecie wynika iż dla jednego separatora balistycznego w pełni wystarczające jest zastosowanie napędu o mocy 7,5 kW. W związku z tym prosimy o dopuszczenie zastosowania separatora wyposażonego w napęd o mocy 7,5 kW.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w OPZ.

35. Treść zapytania:

Prosimy o dopuszczenie możliwości wymiany istniejących urządzeń, których wykorzystanie zostało przewidziane w koncepcji IVW, na nowe urządzenia z uwagi na ich stan techniczny, ich nieprzydatność lub nieadekwatność do nowego układu linii sortowniczej oraz konieczności udzielenia gwarancji na funkcjonowanie linii technologicznej oraz wydanie Deklaracji Zgodności dla całej linii po jej modyfikacji.

Treść odpowiedzi:

Ocena stanu technicznego urządzeń stanowi zobowiązanie Wykonawcy. Zamawiający informuje, że Wykonawca wystawia Deklaracje Zgodności wyłącznie na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji.

36. Treść zapytania:

W celu zapewnienia porównywalności ofert, prosimy o jednoznaczne wskazanie, które urządzenia i instalacje Zamawiający wymaga do wykonania jako całkowicie nowe, które dopuszcza do wykorzystania poprzez ich modernizację oraz które wymagają demontażu.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie dopuszcza by wszystkie istniejące przenośniki mogły zostać wykorzystane w zabudowie linii sortowniczej po modernizacji w innej lokalizacji niż aktualna. Patrz załącznik nr 1.

Zamawiający dopuszcza wyłącznie wykorzystanie w zabudowie sortowniczej po modernizacji ewentualnie relokowanych istniejących stołów sortowniczych w kabinie sortowniczej nr 3 oraz buforów magazynowych samowładowczych zlokalizowanych w przestrzeni pod tą kabiną.

Zamawiający zabrania wykorzystania istniejących przenośników taśmowych w nowej linii sortowniczej w nowych lokalizacjach poza wyjątkami określonymi w zdaniu powyżej. Zamawiający jednocześnie informuje, że zgodnie z Opisem Przedmiotu Zamówienia w ramach zadania Wykonawca wykorzysta istniejące separatory metali nieżelaznych NFE oraz jeden z separatorów metali żelaznych FE.

Zamawiający zgodnie z OPZ i projektem technologicznym przewidział, które maszyny i urządzenia mogą być wykorzystane, co musi mieć odzwierciedlenie w projekcie wykonawczym.

37. Treść zapytania:

Na str. 25 OPZ Zamawiający wymaga: Wykonawca winien dostarczyć części zamienne i/lub zużywające się w ramach Zamówienia zgodnie z Wykazem części zamiennych i zużywających się. W praktyce oznacza to konieczność dostarczenia podwójnej ilości urządzeń technologicznych w ramach zamówienia. Prosimy o weryfikację wymagań OPZ i wzoru umowy w tym zakresie.

Treść odpowiedzi:

Treść zawartą na stronie 25 OPZ należy czytać łącznie z treścią § 5 ust. 13 projektu umowy zgodnie z którą Wykonawca w cenie oferty, zobowiązany jest uwzględnić koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.

38. Treść zapytania:

Prosimy o potwierdzenie, że przedmiotem zamówienia nie jest ewentualna naprawa, wymiana części zużywających się, uzupełnienie materiałów eksploatacyjnych czy też wymiana części zamiennych istniejących separatorów i innych demontowanych urządzeń (jak np. przenośniki, sita, instalacje i inne). Wykonawca nie jest w stanie przewidzieć niezbędnego zakresu napraw istniejących urządzeń przewidywanych do wykorzystania, bowiem linia technologiczna jest w eksploatacji i nie jest znany stan urządzeń na czas przekazania ich do dyspozycji wykonawcy.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie oczekuje, że Wykonawca dokona remontu urządzeń. Szczegółowe informacje zawarto w odpowiedzi na zapytanie nr 8.

39. Treść zapytania:

Na str. 12 OPZ Zamawiający wymaga, aby Wykonawca modernizacji linii technologicznej do sortowania odpadów komunalnych wystawił Deklaracje Zgodności zarówno na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji, jak i dla całej zmodernizowanej linii technologicznej. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający przekaże dokumentację CE dla istniejących urządzeń technologicznych, które będą wykorzystane przez wykonawcę, w celu wystawienia przez wykonawcę Deklaracji Zgodności dla całej zmodernizowanej linii technologicznej.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że Wykonawca wystawia Deklaracje Zgodności wyłącznie na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji.

Zamawiający precyzuje, że obowiązek wystawienia Deklaracji Zgodności dotyczy tylko tych urządzeń, które dostarczył Wykonawca.

40. Treść zapytania:

Na str. 17 OPZ Zamawiający przyjmuje założenie możliwych najkrótszych możliwych wyłączeń linii sortowniczej. Pragniemy zwrócić uwagę, że zakres modernizacji obejmuje całą linię sortowniczą, wymianę większości kluczowych urządzeń, konieczność wykonania kanałów technologicznych, naprawy posadzki po demontażu urządzeń technologicznych, a następnie montaż nowej linii technologicznej. Ani wykonawca, ani Zamawiający nie może w czasie prowadzenia tak poważnych robót dopuścić do pracy linii sortowniczej oraz personelu sortującego. Prosimy o urealnienie wymagań w tym zakresie, bowiem w trakcie demontażu linii sortowniczej i montażu nowej technologii aż do czasu rozpoczęcia rozruchów nie jest możliwa praca linii oraz personelu. Prosimy o potwierdzenie, że Zamawiający nie wymaga od wykonawcy zapewnienia pracy linii sortowniczej w trakcie jej demontażu lub ponownego montażu, co byłoby niezgodne z zasadami BHP. W związku z powyższym zapisy ust. 9 par. 1 oraz ust. 5 par. 3 wzoru umowy są nierealne. Nie jest możliwe zapewnienie pracy linii w okresie modernizacji linii sortowniczej wg zakresu określonego w OPZ, tj. od rozpoczęcia demontażu do rozpoczęcia rozruchów linii po modernizacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ. Zamawiający zwraca uwagę, że postanowienia paragrafu 1. Ust.9 umowy określają zasady wykonywania prac uniemożliwiających funkcjonowanie zakładu, w szczególności instalacji, a także sposób uzgadniania terminów wstrzymania prac rozdrabniacza wstępnego, końcowego oraz całej linii sortowniczej.

41. Treść zapytania:

Z treści OPZ wynika, iż przedmiot umowy może obejmować również demontaż a następnie ponowny montaż istniejących urządzeń. Celem uniknięcia nieporozumień, prosimy o doprecyzowanie zakresu prac i odpowiedzialności dotyczących tego zakresu. Czy Zamawiający przewiduje procedurę związaną z oceną stanu technicznego takich urządzeń będących dziś w posiadaniu Zamawiającego, które wg konieczności będą miały być zdemontowane, przed oraz po ich ponownym zainstalowaniu?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie przewiduje procedury związanej z oceną stanu technicznego urządzeń.

Zamawiający przypomina, że zakres odpowiedzialności gwarancyjnej Wykonawcy ogranicza się do:

- istniejących elementów linii technologicznej, które Wykonawca przebudowuje lub przenosi w ramach realizacji przedmiotu niniejszego zamówienia,
- nowych elementów linii technologicznej dostarczane przez Wykonawcę.

Odnosnie istniejących elementów linii technologicznej Zamawiający precyzuje, odpowiedzialność Wykonawcy ogranicza się do zakresu prac, które wykonał.

Nie mniej jednak Zamawiający informuje, że na Wykonawcy ciąży obowiązek informowania Zamawiającego na bieżąco o trudnościach technicznych z urządzeniami Zamawiającego, które Wykonawca wbudowuje w linie technologiczną.

42. Treść zapytania:

Zamawiający wymaga lokalizacji szaf sterowniczych w osobnym pomieszczeniu. Układ taki jest niecelowy ponieważ wyklucza rozproszoną zabudowę rozdzielnic, która jest właściwa dla wielu urządzeń (m.in. stacja kompresorów, prasa itp.) i powodowałby znaczący wzrost kosztów doprowadzenia zasilania w nieuzasadnione technologicznie miejsce, zamiast lokalizacji w odpowiednim technologicznie miejscu wynikającym z układu zamaszynowania hali sortowni. Dlatego proponujemy i prosimy o akceptację przez Zamawiającego rozproszonej lokalizacji szaf sterowniczych w miejscach uzasadnionych technologicznie.

Treść odpowiedzi:

Zgodnie z zapisami zawartymi w rozdziale 2.4.12 OPZ, Zamawiający dopuszcza zastosowanie szaf sterowniczych w układzie rozproszonym.

43. Treść zapytania:

Na str. 82 Zamawiający wymaga zapewnienia dojścia do prasy belującej, a tymczasem prasa belująca nie stanowi przedmiotu zamówienia w ramach niniejszego postępowania przetargowego. Wykonawca nie jest w stanie przewidzieć takiego dojścia, bowiem nie jest nawet znana prasa, która zostanie zakupiona przez Zamawiającego w osobnym zamówieniu. Prosimy o wyłączenie z zakresu zamówienia wykonania dojścia do prasy belującej.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że należy uwzględnić wymiary prasy istniejącej.

44. Treść zapytania:

Prosimy o wyjaśnienie, czy Zamawiający oczekuje demontażu jednego czy dwóch istniejących sit bębnowych?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje zdemontowania dwóch istniejących sit bębnowych.

45. Treść zapytania:

We wzorze zamówienia Zamawiający wprowadza zapis:

12. Wykonawca w cenie oferty, o której mowa w § 8 ust. 1 Umowy, zapewni Zamawiającemu:

- 1) nieograniczony dostęp do oprogramowania producenta separatora zawierającego pełną bazę danych materiałów dla każdego separatora objętego przedmiotem Umowy;
- 2) nieograniczony dostęp do oprogramowania umożliwiającego sterowanie separatorami, monitorowanie i analizę otrzymanych wyników.

Czy Zamawiający w punkcie 1 i 2 wymaga, aby dostawca / producent separatorów udostępnił bazę danych materiałów w celu ich wyboru do sortowania w danym momencie, oraz udostępnił oprogramowanie w celu sterowania separatorami (np. wybór danej frakcji do sortowania), monitorowanie (aktualny tryb pracy, awaria) i analiza danych z poziomu oprogramowania maszyny?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający oczekuje, że Wykonawca udostępni bazę danych materiałów w celu ich wyboru do sortowania w danym momencie oraz udostępnił oprogramowanie w celu sterowania separatorami (np. wybór danej frakcji do sortowania), monitorowanie (aktualny tryb pracy, awaria) i analizę danych z poziomu oprogramowania maszyny.

46. Treść zapytania:

W dokumencie „OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA” Zamawiający wskazuje, iż Zamawiający oczekuje zabudowy urządzenia do rozrywania worków wyposażonego w wolnoobrotowy rotor rozrywający, przystosowany do przetwarzania strumienia odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej. Urządzenie do

rozrywania worków połączone z zasobnikiem wykonanym w formie bunkra zasypowego połączonego z przenośnikiem łańcuchowym. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania równoważnego zamiast przenośnika łańcuchowego – zastosowania ruchomej podłogi. Takie rozwiązanie jest potwierdzone licznymi referencjami w Polsce przy strumieniu odpadów selektywnych oraz zmieszanych.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

47. Treść zapytania:

W dokumencie „OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA” Zamawiający wskazuje, iż *rotor rozrywający winien składać się z jednoczęściowego korpusu z systemem ruchomych noży otwierających worki, które samoczynnie chowają się do wewnątrz korpusu rotora*. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania z rotorem, składającego się z dwuczęściowego korpusu bębna z pierścieniami segmentowymi i nożami montowanymi na zewnętrznym obwodzie. Dodatkowo, rotor został wyposażony w system ramion dociskowych z nożami rozrywającymi, których poziom docisku dopasowuje się automatycznie do różnego stopnia wypełnienia worków. Takie rozwiązanie jest potwierdzone licznymi referencjami w Polsce przy strumieniu odpadów selektywnych oraz zmieszanych.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

48. Treść zapytania:

W dokumencie „OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA” Zamawiający wskazuje, iż *zespół z zaworami wyposażać w ogrzewanie zapewniające właściwą pracę do temperatury co najmniej -10°C*. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania równoważnego z listwą z elektrozaworami, której wykonanie umożliwia bezproblemową i gwarantowaną pracę w temperaturach do -10°C bez konieczności zakupu dodatkowej opcji ogrzewania i zużywania energii elektrycznej. Takie rozwiązanie jest potwierdzone licznymi referencjami w Polsce.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

49. Treść zapytania:

W dokumencie „OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA” Zamawiający wskazuje, iż *zespół z zaworami należy wyposażać w system automatycznie ustawianego położenia zespołu/listwy z dyszami*. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania równoważnego, z mechanicznym systemem ustawiania położenia listwy. Takie rozwiązanie nie wymaga zużywania energii elektrycznej lub sprężonego powietrza w celu otwierania lub zamykania położenia listwy.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

50. Treść zapytania:

W dokumencie „OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA” Zamawiający wskazuje, iż *celem zapewnienia możliwości optymalizacji pracy separatorów należy zapewnić możliwość automatycznego wyłączania funkcji sortowania wybranych dysz wchodzących w skład zespołu z zaworami. Należy zapewnić rozwiązanie umożliwiające np. wyłączenie co drugiej dyszy. Rozwiązanie to nie może skutkować uszkodzeniem dysz. Ich włączanie i ponowne wyłączenie winno być możliwe z panelu obsługowego*. Prosimy o dopuszczenie zastosowania rozwiązania równoważnego i zastosowanie listwy z elektrozaworami i z dyszami wyposażonej w najnowszy typ elektrozaworów, które zmniejszają zużycie powietrza o około 30%. Dodatkowo, separator posiada funkcję doboru i regulacji ciśnienia roboczego w zależności od danego materiału – np. lekkie folie. Ta funkcja pozwala dodatkowo zmniejszyć zużycie powietrza o około 20-30%.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

51. Treść zapytania:

Prosimy o informacje czy przenośniki sortownicze w istniejących kabinach sortowniczych (kabina wstępna, kabina metali, kabina nr 3) podlegają wymianie na nowe? Stan obecnych przenośników jest trudny do oceny, ale biorąc pod uwagę lata pracy instalacji można zakładać, że pracujące urządzenia mogą ulegać częstszym awariom i w ten sposób utrudniać pracę instalacji po gruntownej modernizacji i rozbudowie.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że istniejące przenośniki sortownicze nie podlegają wymianie.

52. Treść zapytania:

Prosimy o potwierdzenie, że wszystkie kabiny sortownicze (nowe i istniejące) należy wyposażyć w całkiem nowy system wentylacji, ogrzewania i klimatyzacji spełniający wymagania przedstawione na str. 69-70 OPZ.

Treść odpowiedzi:

Wykonawca jest odpowiedzialny za wykonanie wentylacji kabin sortowniczych, zarówno nowo wykonanych przez siebie, jak i istniejących.

53. Treść zapytania:

Analizując dokumentację Zamawiającego Wykonawca zauważa, że należy wykorzystać niektóre istniejące urządzenia. Jednocześnie Wykonawca po dokonaniu modernizacji i rozbudowy winien jest zapewnić gwarancje technologiczne, m.in. przepustowość min. 8 Mg/h. Istniejące urządzenia pracujące kilka/kilkanaście lat, a mające być wykorzystane w zmodernizowanej i rozbudowanej linii, mogą przez swoje awarie ograniczać efekty w tym przepustowość instalacji. W związku z tym prosimy o potwierdzenie, że odpowiedzialność za działanie urządzeń istniejących które mają być wykorzystane ponosi Zamawiający. Wykonawca nie może ponosić odpowiedzialności za działanie urządzeń przez siebie nie dostarczanych i nie podlegających modernizacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający potwierdza, że odpowiedzialność za działanie i parametry urządzeń istniejących, które mają być wykorzystane ponosi Zamawiający.

54. Treść zapytania:

Jako jeden z załączników do OPZ Zamawiający przedstawił projekt technologiczny rozbudowy sortowni. Prosimy o potwierdzenie na ile dokument ten jest wiążący dla Wykonawcy? Analizując go można zauważyć różnice ze stanem rzeczywistym instalacji. Np. na str. 63 dokumentu w liście nowych urządzeń pojawia się przenośnik łańcuchowy kanałowy (nr 02), podczas gdy ten przenośnik już istnieje i jest w posiadaniu Zamawiającego. Prosimy o wyjaśnienie rozbieżności i informacje czy dokument ten jest aktualny i zawiera informacje wiążące dla Wykonawcy.

Treść odpowiedzi:

W przypadku występowania rozbieżności pomiędzy projektem technologicznym a OPZ wiążące są zapisy zawarte w OPZ.

55. Treść zapytania:

Na str. 12 OPZ Zamawiający wymaga, aby Wykonawca wystawił Deklaracje Zgodności zarówno na poszczególne urządzenia zamontowane przez niego w ramach modernizacji, jak i dla całej zmodernizowanej linii technologicznej. Natomiast na str. 25 OPZ Zamawiający wymaga, aby Wykonawca modernizacji linii technologicznej do sortowania odpadów komunalnych wystawił Deklaracje Zgodności dla poszczególnych urządzeń zamontowanych przez niego w ramach modernizacji linii technologicznej. Prosimy o ujednoczenie zapisów i potwierdzenie, że zgodnie z zapisem na str. 25 OPZ Wykonawca wystawia deklaracje zgodności tylko dla dla poszczególnych urządzeń zamontowanych przez niego w ramach modernizacji linii technologicznej.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że Wykonawca wystawia Deklaracje Zgodności wyłącznie na poszczególne dostarczone oraz zamontowane przez niego nowe urządzenia.

56. Treść zapytania:

Na str. 20-21 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dot. demontażu urządzeń istniejącej linii technologicznej. Po dokonaniu wizji lokalnej Wykonawca stwierdza, że demontaż gabarytowych urządzeń tj. sita bębnowe, bez naruszania ich konstrukcji, będzie wymagał ogromnych nakładów pracy, a w konsekwencji nakładów finansowych oraz czasowych. Zamawiający w opisie zaleca korzystanie z istniejących bram. W przypadku sit bębnowych będzie to możliwe jedynie po uprzednim podziale tych urządzeń na mniejsze fragmenty. Uprzejmie prosimy, aby Zamawiający kierując się racjonalizacją zakresu prac, który bezpośrednio wpływa na koszt wykonania zadania, dopuścił rozwiązanie w postaci demontażu sit bębnowych poprzez naruszenie ich konstrukcji (podział na fragmenty) w celu możliwości wyciągnięcia tych urządzeń z hali sortowni bez naruszenia elementów budynku hali.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza możliwość demontażu istniejących sit bębnowych w sposób naruszający ich jednolitą konstrukcję.

57. Treść zapytania:

Na str. 10 OPZ Zamawiający pisze: „Zamawiający oczekuje także, że linia technologiczna do sortowania odpadów zaprojektowana i wybudowana będzie w taki sposób, aby w przyszłości, w przypadku zmiany przepisów prawnych wymuszających zwiększenie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami frakcji materiałowych możliwe było zrobotyzowanie procesu sortowania, w szczególności w miejscu kabin sortowniczych, poprzez zastosowanie robotów sortujących. Wymóg możliwości doposażenia w roboty sortownicze dotyczy tylko nowoprojektowanych kabin sortowniczych. Przy projektowaniu należy uwzględnić robot np. typu Zenrobotics Fast Picker lub równoważny.” Aktualne doświadczenia wykazują, że rozwiązania z wykorzystaniem robotów sortujących są nieefektywne i nieopłacalne. Zastosowanie robotów w żaden sposób nie przyczyni się do wymaganego zwiększenia poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku. Jednocześnie konieczność przygotowania kabin sortowniczych do zastosowania robotów sortujących znacząco zwiększa koszty ich wykonania, gdyż waga jednego robota (przykładowo podany przez Zamawiającego Zenrobotics Fast Picker) wynosi 1,35 Mg co powoduje konieczność wykonania zupełnie innej wzmocnionej konstrukcji wsporczej pod kabinami sortowniczymi. Kolejnym aspektem jest ilość robotów która ma być zastosowana. Zamawiający nie precyzuje tego wymogu, a wg broszury producenta robotów widać, że wymagane jest zastosowanie co najmniej kilku takich urządzeń (zdjęcie poniżej), gdzie długość jednego robota wynosi ok. 1,5 m. Przygotowanie miejsca na kilka robotów jest nierealne z punktu widzenia przestrzeni w planowanych kabinach sortowniczych.



Reasumując prosimy o odstąpienie od tego wymogu gdyż tworzy on dodatkowe koszty oraz problemy, a nie przyniesie Zamawiającemu żadnych potencjalnych korzyści.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający odstępuje od wymogu dostosowania kabin sortowniczych do zainstalowania robotów sortujących.

58. Treść zapytania:

Na str. 65-66 OPZ Zamawiający przedstawia wymagania dla separatorów metali. Zarówno przy separatorach metali żelaznych jak i nieżelaznych pojawia się zdanie: *Separatorzy muszą być tak dobrane i*

zamontowane, aby zapewniły skuteczność wydzielenia metali żelaznych/nieżelaznych znajdujących się w strumieniu odpadów na poziomie co najmniej 80%. Jednocześnie Zamawiający wymaga zastosowania istniejących urządzeń będących obecnie eksploatowanych na instalacji. Prosimy o potwierdzenie, że powyższy wymóg dotyczy tylko nowych separatorów dostarczanych (dobieranych) przez Wykonawcę. Wykonawca nie może gwarantować skuteczności pracy urządzeń istniejących użytkowanych latami przez Zamawiającego. Pozostawienie tego zapisu bez zmian spowoduje brak możliwości złożenia oferty przez Wykonawcę z przyczyn (postawionego wymogu) leżących po stronie Zamawiającego.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że wymóg skuteczności wydzielenia metali żelaznych/nieżelaznych znajdujących się w strumieniu odpadów na poziomie co najmniej 80% dotyczy wyłącznie urządzeń nowych, instalowanych przez Wykonawcę.

59. Treść zapytania:

Na str. 58 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby burty przenośników były wykonane z blachy o grubości minimalnej 3 mm. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania zastosowania burt z blach o grubości 2 mm dla frakcji lekkiej (3D). Rozwiązanie to jest sprawdzone i powszechnie stosowane w konstrukcji przenośników taśmowych służących do transportu takich frakcji na instalacjach sortowniczych w Polsce i na świecie.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w OPZ.

60. Treść zapytania:

Na str. 58 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby do czyszczenia taśmy po stronie wewnętrznej zastosować zbierak pługowy. Prosimy o dopuszczenie rozwiązania równoważnego w postaci skrobaka diagonalnego służącego do czyszczenia taśmy po stronie wewnętrznej. Rozwiązanie to jest sprawdzone i powszechnie stosowane w konstrukcji przenośników taśmowych służących do transportu odpadów.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie zaproponowane przez Wykonawcę.

61. Treść zapytania:

Zgodnie z wymaganiami dla przenośników na str. 58 OPZ w przypadku taśm z progami zbieraki należy wykonać z twardych elementów tworzywowych bez docisków sprężystych. Wiele obserwacji serwisowych i eksploatacyjnych dotyczących stosowania zbieraków w przypadku taśm z progami prowadzi do wniosku, że stosowanie skrobaków dla taśm z progami nie przynosi efektu w postaci skutecznego oczyszczenia taśmy, a powoduje osłabienie lub obrywanie się progów gumowych. Dlatego proponujemy rezygnację z wymagań dla stosowania skrobaków / zbieraków dla taśm z progami.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w OPZ, ale dopuszcza zastosowanie rozwiązań równoważnych, zapewniających prawidłowe czyszczenie taśmy przenośników.

62. Treść zapytania:

Przenośniki oferowane przez Wykonawcę w zależności od rodzaju transportowanego materiału oraz funkcji są wyposażone w odpowiednie systemy zbieraków, gwarantujące zachowanie czystości taśmy zarówno od strony zewnętrznej jak i wewnętrznej. Do czyszczenia górnej powierzchni taśmy bez progów przy bębnie napędzającym są stosowane zbieraki wykonane z twardych elementów z tworzywa z dociskami sprężystymi. W przypadku taśm z progami nie stosuje się zbieraków po stronie zewnętrznej natomiast po stronie wewnętrznej stosuje się zbierak zainstalowany w obszarze bębna napinającego. Rozwiązania te są sprawdzone i powszechnie stosowane w konstrukcji przenośników taśmowych specjalistycznych służących do transportu odpadów na wielu instalacjach w Polsce i na świecie. Prosimy o dopuszczenie opisanych powyżej rozwiązań jako równoważnych dla standardu opisanego na str. 58 OPZ.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. Zamawiający informuje równocześnie, że za prawidłowe rozwiązania i funkcjonowanie systemu zbieraków odpowiada Wykonawca.

63. Treść zapytania:

Na str. 59 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby przesypy były wykonane z blach o grubości min. 4 mm wyłożonych wykładziną trudnościeralną. Doświadczenia eksploatacyjne wskazują iż przesypy o grubości blach 3 mm, posiadają wystarczające właściwości pod kątem wytrzymałości i trwałości. Wyłożenie wykładziną trudnościeralną typu HARDOX konieczne jest tylko w miejscach szczególnie narażonych na zdzieranie blach przesypu. Biorąc pod uwagę fakt iż instalacja będzie dedykowana do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki opakowań zastosowanie wszędzie przesypów z blach o grubości 4 mm z wykładziną trudnościeralną jest kompletnie nieuzasadnione. Kierując się racjonalizacją cen ofertowych prosimy o dopuszczenie zastosowania na przesypach blach o grubości 3 mm z założeniem, że wykładziny trudnościeralne powinny być zastosowane tylko w miejscach narażonych na nadmierne zużycie (tj. przesyp na wejściu do sita, frakcja drobna/podsitowa).

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza opisane powyżej rozwiązanie. Zamawiający informuje równocześnie, że za prawidłowe rozwiązania i funkcjonowanie przesypów odpowiada Wykonawca.

64. Treść zapytania:

Na str. 59 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby dolne rolki krążników były wykonane z tworzywa sztucznego. Prosimy o dopuszczenie zastosowania rolek krążników ze stali jako rozwiązania równoważnego o standardzie stosowanym w przenośnikach specjalistycznych dedykowanych do transportu odpadów. Pozostawienie tego zapisu bez zmian spowoduje brak możliwości złożenia oferty przez Wykonawcę z przyczyn (postawionego wymogu) leżących po stronie Zamawiającego.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie zaproponowane przez Wykonawcę.

65. Treść zapytania:

Na str. 59 OPZ w opisie wymagań dla przenośników taśmowych Zamawiający wymaga, aby podpory przenośników były połączone przegubowo z konstrukcją przenośnika. Innym stosowanym rozwiązaniem jest łączenie za pomocą płyt zaciskowych (mocujących) z niem. klemmplatte. Rozwiązanie to zapewnia stabilne mocowanie konstrukcji przenośnika do podpór. Prosimy o dopuszczenie zastosowania płyt zaciskowych (mocujących) z niem. klemmplatte jako rozwiązania o standardzie równoważnym do opisanego w OPZ.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie zaproponowane przez Wykonawcę.

66. Treść zapytania:

Na str. 64 OPZ w opisie wymagań dla sita bębnowego Zamawiający pisze: „*W miejscu wejścia przenośnika do sita należy zastosować uszczelnienie labiryntowe oraz zbieraki*”. Prosimy o wyjaśnienie jakie zbieraki ma na myśli Zamawiający.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że przenośnik doprowadzający odpady do sita należy wyposażyć w zbierak, za właściwy dobór usytuowania miejsca zbieraka odpowiada Wykonawca.

67. Treść zapytania:

Na str. 85 OPZ w opisie wymagań dla sterowania i automatyki Zamawiający pisze: „Zamawiający wymaga by zainstalowany osprzęt opisany w tym punkcie oraz wyposażenie i osprzęt elektryczny były wykonane w standardzie minimum IP 66.”

Wymóg ten jest sprzeczny z wymogiem dot. wentylacji szaf przy pomocy szczelin wentylacyjnych (str. 86 OPZ). Prosimy zatem o ujednoczenie zapisów i odstąpienie od wymogów wykonania całego osprzętu w standardzie IP 66, ponieważ spełnienie innych zapisów stoi w sprzeczności z dotrzymaniem tego standardu.

Jednocześnie deklarujemy, że systemy wykonywane w standardzie IP 55 funkcjonują na wielu instalacjach do przetwarzania odpadów komunalnych w Polsce i Europie. Standard ten gwarantuje: ochronę przed wnikaniem pyłu w ilościach niezakłócających pracę urządzenia oraz ochronę przed strumieniem wody z dowolnego kierunku. Zastosowanie standardu IP 66 znacząco wpłynęłoby na koszt wykonania całego systemu i spowodowało niepotrzebny wzrost cen ofertowych Wykonawców.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający wymaga zastosowania standardu IP66 dla wyposażenia i osprzętu montowanego na zewnątrz oraz w hali (w jej głównej kubaturze), wszelkie inne osprzęty i urządzenia montowane w pomieszczeniach, kabinach, szafach itp. w standardzie nie gorszym niż IP54

68. Treść zapytania:

Na str. 86 OPZ w opisie wymagań dla Wyposażenia elektrotechnicznego Zamawiający przedstawia wymagania dla szaf. Jest wskazane, że szafy powinny posiadać szyny nośne kabli oraz pokrywy zaślepiające dla miejsc rezerwowych i kanałów kablowych. Wykonawca interpretuje iż wymagania te dotyczą rozdzielnic, a nie szaf, gdyż opisany standard dotyczy wykonania rozdzielnic technologicznych. Prosimy o potwierdzenie.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy OPZ. Zamawiający zwraca uwagę, zarówno szafy i rozdzielnice muszą być wykonane zgodnie z obowiązującymi normami.

69. Treść zapytania:

W pkt. 6. Ppkt. 1) str. 7 SWZ Zamawiający wymaga, aby Wykonawca załączył do oferty m.in. karty urządzeń wraz z ich parametrami. Jednocześnie Zamawiający nie przedstawia wzoru kart urządzeń które mają zostać przedstawione przez Oferenta. W takiej sytuacji Wykonawcy mogą przedstawiać różnego rodzaju karty, które uniemożliwią Zamawiającemu rzetelne porównanie ofert przetargowych. W związku z powyższym prosimy o załączenie do dokumentacji wzorów kart urządzeń, które należy złożyć wraz z ofertą przetargową.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawia wykonanie wzoru kart urządzeń w gestii Wykonawcy

70. Treść zapytania:

W dokumencie OPZ pojawia się kilka razy opis wymagań dla malowania elementów stalowych o różnej treści. Prosimy o potwierdzenie, że wiążącym dla Wykonawcy jest opis przedstawiony na str. 60 OPZ.

Treść odpowiedzi:

Zgodnie z udzieloną wcześniej odpowiedzią Zamawiający informuje, że zgodnie z zapisem zawartym w rozdziale 2.6.1 OPZ Zamawiający dopuszcza do stosowania jednoskładnikowe farby podkładowo-nawierzchniowe. Wykonawca będzie odpowiedzialny za właściwe wykonanie powłok malarskich, w tym za trwałość całych elementów wykonanego Zadania powlekanych tymi powłokami, zgodnie z wymaganiami przedstawionymi w niniejszym OPZ.

71. Treść zapytania:

Uprzejmie prosimy o dopuszczenie wykonanie konstrukcji przenośników z płaskiej stali węglowej, pokrytej obustronnie stopem cynkowo-aluminiowo-magnezowym tzw. Magnelis. Opis rozwiązania znajduje się pod linkiem: <https://constructalia.arcelormittal.com/pl/produkty/magnelis>.

Opisywany standard jest stosowany obecnie na wielu budowanych i zrealizowanych projektach w Polsce i Europie. Są to realizacje o największym potencjale technologicznym dziś na Świecie w branży sortownia odpadów komunalnych pochodzących z gospodarstw domowych.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza rozwiązanie zaproponowane przez Wykonawcę.

72. Treść zapytania:

Wymagany 36 miesięczny okres gwarancji będzie powodował iż każda oferta w zakresie dostaw maszyn sortowni będzie o średnio 5% droższa gdyż tyle kosztują średnio dodatkowe gwarancje poszczególnych

producentów na maszyny, czy Zamawiający nie rozważy jednak ograniczenia jednak tego okresu do 24 miesięcy? Takie wymaganie okresu gwarancji jest neutralne dla ceny zakupu wyposażenia sortowni i jest standardem na rynku polskim jak i europejskim od dłuższego czasu.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania zawarte w OPZ.

73. Treść zapytania:

Czy wykonanie kanałów technologicznych oraz fundamentów pod sep. balistyczne jeśli zostaną zlokalizowane w innym miejscu będzie dopuszczone ? (miejsce wskazane w projekcie budowlanym to wytyczna jednej z firm z rynku wykonujących technologię i zaangażowanej na wcześniejszym etapie przygotowania przetargu) Oraz czy zmiana miejsca lokalizacji fundamentów czy kanałów będzie wymagała nowego pozwolenia na budowę ?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza możliwość nieznacznego przesunięcia lokalizacji, które będzie traktowane jako zmiana nieistotna.

74. Treść zapytania:

Zamawiający na str.10 wskazuje "w przypadku zmiany przepisów prawnych wymuszających zwiększenie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami frakcji materiałowych możliwe było zrobotyzowanie procesu sortowania, w szczególności w miejscu kabin sortowniczych, poprzez zastosowanie robotów sortujących. Wymóg możliwości doposażenia w roboty sortownicze dotyczy tylko nowoprojektowanych kabin sortowniczych. Przy projektowaniu należy uwzględnić robot np. typu Zenrobotics Fast Picker lub równoważny." Roboty sortujące dziś testowane w Europie nie posiadają zdolności zwiększenia poziomów recyklingu ani skutecznego odzysku frakcji nadających się do ponownego użycia ich skuteczność, a ich efektywność oraz dyspozycyjność pozostawia wiele do życzenia. Firma nasza uczestniczy w testach tego typu sprzętu i nie rekomendujemy inwestowania dziś pieniędzy (tym bardziej publicznych) w niesprawdzone technologie, a poszerzanie kabin i pozostawianie sztucznych przestrzeni dla zabudowy tych rozwiązań będzie kosztowało przestrzeń, długości przenośników, wielkości kabin, odpowiednich obszarów odbioru i dystrybucji pod kabinami, zachowania przestrzeni dla rygorów serwisowych robotów itp. to dziś ogromny nakład w techniki prawie prototypowe jeśli chodzi o efektywne sortowanie odpadów komunalnych. Jeśli Zamawiający nie odstąpi od tego wymogu wówczas prosimy o przesłanie rysunków lub plików step (lub dwg) tych wymaganych maszyn wskazanej firmy oraz precyzyjne wskazanie na jakich frakcjach materiałowych mają one być zabudowane (!) gdyż tylko wówczas będzie możliwe porównanie ofert kilku oferentów jako równoważne propozycje. W innym przypadku proces oceny i wyboru oferty będzie narażony na wadę proceduralną związaną z nieprecyzyjnym opisem przedmiotu zamówienia.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający odstępuje od wymogu dostosowania kabin sortowniczych do zainstalowania robotów sortujących.

75. Treść zapytania:

Zamawiający pisze na str. 11 OPZ „modernizacja części wyposażenia technologicznego”, proszę o wskazanie jakie części wyposażenia Zamawiający ma na myśli wskazując ten zapis? Jakże konkretnie wyposażenie należy zmodernizować ? Proszę o przedstawienie tych założeń aby można było porównać oferty w trybie zamówienia publicznego.

Treść odpowiedzi:

Modernizacji podlegają elementy wskazane w OPZ, takie jak istniejące kabiny sortownicze.

76. Treść zapytania:

Zamawiający na str. 12 pisze „przeglądy i usługi serwisowe w okresie gwarancji,” prosimy o potwierdzenie iż chodzi o przeglądy w okresie gwarancji wymagane przez danych producentów maszyn i urządzeń, które

wymagają takich przeglądów dla utrzymania gwarancji? A także usługi serwisowe dla ewentualnych napraw czy awarii występujących w okresie gwarancji w odpowiedzialności Wykonawcy?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający potwierdza, iż zapis zawarty na stronie 12 projektu umowy w treści § 5 ust. 13 dotyczy przeglądów i usług serwisowych w okresie udzielonej gwarancji jakości wymaganych przez danych producentów maszyn i urządzeń, które są niezbędne dla utrzymania gwarancji.

77. Treść zapytania:

Czy Zamawiający posiada oddzielne deklaracje zgodności na wszystkie maszyny i urządzenia pracujące dziś w ramach linii? Czy Zamawiający przekaze je Wykonawcy w ramach realizacji i wymogu wystawienia przez Wykonawcę poszczególnych deklaracji zgodności?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że Wykonawca wystawia Deklaracje Zgodności wyłącznie na poszczególne dostarczone oraz zamontowane przez niego nowe urządzenia.

78. Treść zapytania:

Na str. 17 OPZ znajduje się zapis „Zamawiający wymaga, aby projekt technologiczny wykonawczy uwzględnił wszelkie uwarunkowania i ograniczenia wynikające z przeprowadzenia modernizacji w istniejącym budynku sortowni odpadów komunalnych. Zamawiający wymaga, aby projekt technologiczny uwzględnił uwarunkowania i ograniczenia wynikające z konieczności lokalizacji nowych maszyn i urządzeń w powiązaniu z maszynami i urządzeniami już funkcjonującymi w ramach obecnie funkcjonującej sortowni odpadów.” Co Zamawiający ma konkretnie na myśli w tym akapicie i jak należy rozumieć wynikające z niego wymagania?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający przedstawił powyższą informację ze względu na występujące ograniczenia kubaturowo-powierzchniowe istniejącej hali.

79. Treść zapytania:

Na str. 17 oraz 18 OPZ znajduje się wymaganie i zapis „W trakcie prowadzenia prac budowlanych strony będą na bieżąco ustalały terminy wstrzymywania prac rozdrabniacza końcowego i wstępnego oraz całej linii sortowniczej. Wykonawca doloży jednak starań, aby wyłączenia były okresowe (możliwie najkrótsze), w trakcie kiedy będą prowadzone prace budowlane w poszczególnych strefach. Zamawiający zastrzega sobie dostęp do boksów magazynowych hali A w całym okresie realizacji budowy.” Wykonawca po dokonanej wizji lokalnej jednoznacznie przekazuje i stwierdza iż prace na halach sortowni gdzie zabudowana jest dziś linia przeznaczona do modernizacji/demontażu wymaga minimum 2 miesięcy czasu na demontaż urządzeń! Następnie będą prowadzone prace budowlane związane z fundamentami, kanałami oraz wymianą/naprawą posadzki. Następnie na tej posadzce po odpowiednim technologicznie czasie dla wykonanych takich prac zostanie rozpoczęty montaż i dostawa nowych maszyn i urządzeń, który zajmie kolejne min. 5 miesięcy! jako montaż mechaniczny i elektryczny, który z kolei wprowadzi nas w czasookres rozruchu na zimno i następnie na gorąco. Wykonawca nie widzi możliwości spełnienia zapisów Zamawiającego wskazanych w cytacie powyżej i zapewnienia wyłączeń okresowych(?) i to jeszcze możliwie najkrótszych!. Czy Zamawiający będzie akceptował przedstawiony wstępnie powyższy czasookres prac i faktycznie płynących z niego koniecznych wyłączeń na sortowni. Przy tak dużym zakresie realizacji oraz połączenia z prawidłowym wykonaniem prac budowlanych Wykonawca nie widzi możliwości skrócenia ani pracy na „raty”, która to forma w tym przypadku byłaby dodatkowo kompletnie sprzeczna z zapisami Zamawiającego o warunkach BHP prowadzenia prac i realizacji tego projektu. Prosimy o umożliwienie wskazania przez Wykonawcę realnego harmonogramu wykonania prac przedmiotu zamówienia.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ. Zamawiający zwraca uwagę, że postanowienia paragrafu 1. Ust.9 umowy określają zasady wykonywania prac uniemożliwiających funkcjonowanie zakładu, w szczególności instalacji, a także sposób uzgadniania terminów wstrzymania prac rozdrabniacza wstępnego, końcowego oraz całej linii sortowniczej.

80. Treść zapytania:

Czy dla formy elektronicznej dokumentacji Zamawiający odstąpi od wymagania plików Excel z aktywnymi formułami? Gdyż wiele razy podczas przedstawiania bilansów czy przepływów dane oraz sposób obliczania stanowi know-how wykonawcy. To samo dotyczy rysunków .dwg które w większości również stanowią know-how wykonawcy co do stosowanych rozwiązań czy geometrii wykonania elementów, maszyn lub urządzeń ich połączenia i korelacji a pliki .dwg wiernie oddają każdy wymiar i rozwiązanie, a są zbędne dla Zamawiającego i Ubytkowania dla codziennej eksploatacji. Prosimy o odstąpienie od tych wymogów.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

81. Treść zapytania:

Na stronie 21 OPZ jest zapis : „Zamawiający wymaga, aby demontaż maszyn i urządzeń oraz przynależnych do nich konstrukcji wsporczych, podestów, stopni, drabin itp. dokonywany był przez Personel Wykonawcy posiadający odpowiednie kwalifikacje. Demontaż winien być dokonywany w taki sposób, aby w trakcie tego demontażu nie uległy uszkodzeniu demontowane elementy oraz aby zabezpieczyć je przed zniszczeniem bądź uszkodzeniem. Zabezpieczenie to powinno obejmować również zakres związany z ochroną przed ewentualnymi uszkodzeniami podczas magazynowania i transportu oraz uszkodzeniami spowodowanymi przez czynniki atmosferyczne.” ,Wykonawca zwraca się z zapytaniem czy obecne sita bębnowe mogą zostać „pocięte na kawałki” i części podczas demontażu? Po przeprowadzeniu wizji lokalnej stwierdzamy jednoznacznie, że nie ma możliwości zdemontowania ich w spód wymagany w cytowanym zapisie powyżej czyli bez pocięcia na części poprzez istniejące bramy i otwory w całości. Dla zapewnienia tego wymogu trzeba by było zdemontować część dachu oraz poszycia hali i za pomocą dźwigów dokonywać ewakuacji tych maszyn z wnętrza hali!. Takie działania są bardzo kosztowne oraz powodują kolejne wydłużenie czasu na całą operację demontażu wskazaną w pytaniu nr 61. Co więcej istnieje zawsze ryzyko uszkodzenia elementów hali, które już nie są pierwszej nowości. Jeśli sita nie będą już stanowiły urządzeń eksploatacyjnych Zamawiającego postawienie takiego warunku w cytowanym zapisie jest nieuzasadnione, a Wykonawca wnosi o jego zmianę poprzez dopuszczenie do demontażu przez pocięcia i dekompletacji maszyn urządzeń, które w całości nie mieszczą się w otworach bram hal czego przykładem są sita bębnowe.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający dopuszcza możliwość demontażu istniejących sit bębnowych w sposób naruszający ich jednolitą konstrukcję.

82. Treść zapytania:

Co Zamawiający będzie wymagał w sprawie oczyszczenia zdemontowanych maszyn i elementów? Mając na uwadze zapisy na stronie 21 OPZ, oczyszczanie starych maszyn może oznaczać wiele rzeczy?

Oczyszczenie z brudu, z rdzy poprzez piaskowanie czy podobne czynności. Prosimy o odstąpienie od tego wymogu gdyż jest on bardzo trudny do zinterpretowania oraz finalnie zrealizowania. Aby oczyścić maszyny i elementy w różnym stopniu zużycia i po ponad 10 latach eksploatacji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający wymaga oczyszczenia wyłącznie tych zdemontowanych elementów, które będą mogły być wykorzystane na części zamienne dla istniejącego wyposażenia technologicznego. Pozostałe elementy, które będą podlegały złomowaniu nie będą czyszczone.

83. Treść zapytania:

Nawiązując do zapisów str. 22 OPZ: „Wykonawca będzie odpowiedzialny za wszelkie uszkodzenia spowodowane przez Personel Wykonawcy podczas prowadzenia prac związanych z demontażem.”, Czy Zamawiający ma na myśli uszkodzenia na hali, terenie, czy demontowanym sprzęcie? Prosimy o doprecyzowanie. Jeśli chodzi o uszkodzenia na maszynach i urządzenia będących przedmiotem demontażu, wówczas prosimy o odstąpienie od tego wymogu gdyż jest on nie możliwy do zrealizowania i stoi w sprzeczności z logiką! Maszyny te mają zostać zdemontowane gdyż nie są dalej użyteczne a więc nie spełniają swoich funkcji, zadań itp. czyli w pewnym sensie zużyte, uszkodzone, nie w pełni sprawne i

dlatego Wykonawca nie może brać za nie odpowiedzialności. Prosimy o rezygnację z tego zapisu lub uszczegółowienie że dotyczy on innej infrastruktury, a niżeli tej demontowanej.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymaganie zawarte w OPZ w tym zakresie, z wyjątkiem sit bębnowych, które mogą być zdemontowane z naruszeniem jednolitości ich konstrukcji.

84. Treść zapytania:

Na str. 25 OPZ Zamawiający pisze : „..... Wykonawca winien dostarczyć części zamiennie i/lub zużywające się w ramach Zamówienia zgodnie z Wykazem części zamiennych i zużywających się”, Prosimy o odstąpienie tego wymogu z zakresu dostaw tego projektu gdyż jest on nie możliwy do KALKULACJI! Części zamiennie podlegają gwarancji i są wymieniane w momencie kiedy ulegną awarii wtedy dostarcza je Wykonawca na swój koszt przez okres gwarancji. Natomiast części zużywające się wymienia Użytkownik podczas eksploatacji zgodnie z postępowaniem zużycia oraz w zależności od indywidualnej kultury prowadzony prac utrzymania ruchu, potrzeb lub sposobu prowadzenia eksploatacji i dziennego dozoru więc czynników kompletnie niezależnych od Wykonawcy. Pozostawienie tych zapisów powoduje że KAŻDY wykonawca musi skalkulować DRUGĄ kolejną taką samą dostawę maszyn i urządzeń i dostarczyć je w częściach w ramach Zamówienia, co jest irracjonalnym wymogiem. Pozostawienie tego zapisu bez zmian spowoduje brak możliwości złożenia oferty przez Wykonawcę z przyczyn (postawionego wymogu) leżących po stronie Zamawiającego.

Treść odpowiedzi:

Zgodnie z § 5 ust. 13 projektu umowy Wykonawca w cenie oferty, zobowiązany jest uwzględnić koszt przeprowadzenia w okresie udzielonej gwarancji jakości wszystkich wymaganych serwisów i przeglądów wraz z wymianą niezbędnych części i materiałów. Wymiana niezbędnych części, o których mowa powyżej, dotyczy wymiany niezbędnych części i materiałów koniecznych do wykonania napraw gwarancyjnych, a pozostałe części i materiały np. zużywające się czy eksploatacyjne zakupywane i wymieniane będą na koszt Zamawiającego będącego użytkownikiem instalacji.

85. Treść zapytania:

Czy wykonawca dobrze rozumie wymóg ze str. 25 OPZ iż zapis: „... dokonywanie przeglądów konserwacyjnych” dotyczy wyłącznie maszyn i urządzeń które wymagają takich przeglądów dla utrzymania gwarancji przez ich producentów?

Treść odpowiedzi:

Dokonywanie przeglądów i usług serwisowych w okresie udzielonej gwarancji jakości dotyczy przeglądów i usług serwisowych wymaganych przez danych producentów maszyn i urządzeń, które są niezbędne dla utrzymania gwarancji.

86. Treść zapytania:

W poniższej tabeli istniejących maszyn i urządzeń prosimy o przekazanie informacji oraz dokumentów, analiz, opinii czy raportów (celem weryfikacji jakie maszyny można przewidzieć do wykorzystania czy modernizacji/dostosowania) :

- a. Stanu technicznego tych urządzeń wykazanych w tabeli,
- b. Raportów z ostatnich przeglądów technicznych lub serwisowych,
- c. Zapisów z książki serwisowej tych urządzeń (zdarzeń i napraw),
- d. Opisowo czynności serwisowe, naprawcze czy inne jakie były wykonywane dla tych urządzeń,
- e. Stanu zadowolenia użytkownika z działania lub zużycia jako krótka opinia obecnego użytkownika tych urządzeń (czy widzi możliwość ich dalszej pracy)?,

Lp.	Nr urządzenia	Urządzenie
1	1.0	Przenośnik kanałowy – nadawy, z rozrywarką worków
	1.1	Przenośnik kanałowy
2	4.0	Kabina wstępnej segregacji
3	5.0	Przesiewacz bębnowy 160/300
4	6.0	Przesiewacz bębnowy 80
5	7.0	Rozdrabniacz wstępny
6	8.0	Rozdrabniacz końcowy
7	9.1	Separator FE
8	9.2	Separator FE
9	9.3	Separator FE
10	10.1	Separator NFE
11	10.2	Separator NFE
12	11.1	Separator optyczny tworzyw
13	11.2	Separator optyczny tworzyw
14	11.3	Separator optyczny papieru
15	11.4	Separator optyczny papieru
16	11.5	Separator optyczny PET
17	12.1	Kabina sortownicza metali

Lp.	Nr urządzenia	Urządzenie
21	13.3.1	Przenośnik kanałowy surowców podający do prasy
22	13.3.2	Przenośnik podający do prasy
23	14.0	Prasa belująca

Źródło: Projekt technologiczny linii do odzysku i unieszkodliwiania odpadów, konsorcjum firm Mostostal Warszawa SA, Tugeb-Polbud Sp. z o.o., Industrias Leblan SL, 2011+inwentaryzacja

Treść odpowiedzi:

Zamawiający w treści OPZ przedstawił elementy istniejącej linii technologicznej (maszyny, urządzenia), które mają być wykorzystane. Zamawiający nie posiada raportów, o które pyta Oferent. Dla Zamawiającego kluczowy jest rzeczywisty stan urządzeń, a Wykonawca zobowiązany był do zapoznania się z nim podczas obowiązkowej wizji lokalnej. W załączeniu do niniejszych odpowiedzi przedstawia się tabelę uzupełniającą będącą Załącznikiem nr 1.

87. Treść zapytania:

Na str. 99 i 98 OPZ Zamawiający pisze: „*Wyluczając okoliczności niezwiązane z niniejszym Zamówieniem i sytuacje, gdy istotne jest wykonanie określonego zadania wymaganego w związku z realizacją Kontraktu, Wykonawca zobowiązany jest prowadzić prace w sposób zapewniający funkcjonowanie Zakładu bez przerwy w całym czasie trwania Kontraktu. Jeżeli w wyniku prowadzenia robot przez Wykonawcę nie można utrzymać w gotowości do pracy określonego urządzenia lub ciągu technologicznego urządzeń, Wykonawca powinien tak zorganizować pracę, aby zminimalizować czas przestoju istniejących urządzeń oraz spełnić szczegółowe wymagania określone w niniejszym dokumencie.*” Czy Wykonawca dobrze rozumie iż Zamawiający opisuje w tym zapisie działanie całego Zakładu i poszczególnych jego instalacji ale BEZ instalacji sortowania, gdyż ta w okresie od rozpoczęcie prac demontażu i dalej poprzez naprawę posadzek i wykonanie robót budowlanych wewnątrz hal sortowni aż po dostawy i montaż mechaniczny a następnie elektryczny nowego zamaszynowania będzie w sposób naturalny i oczywisty odstawiona i unieruchomiona przez cały okres realizacji. Czy oferent dobrze odczytuje te zapisy i postanowienia?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ. Zamawiający zwraca uwagę, że postanowienia paragrafu 1. Ust.9 umowy określają zasady wykonywania prac uniemożliwiających funkcjonowanie zakładu, w szczególności instalacji, a także sposób uzgadniania terminów wstrzymania prac rozdrabniacza wstępnego, końcowego oraz całej linii sortowniczej.

88. Treść zapytania:

Czy Zamawiający jednoznacznie wskazuje lub posiada preferencje które maszyny, urządzenia lub wyposażenie powinny pozostać w nowej infrastrukturze zamaszynowania wykorzystane (zachowane lub zmodernizowane) jak wskazuje na str.9 (oraz dalszych OPZ) gdzie pisze o wykorzystywanych częściowo elementach istniejącej sortowni?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający nie dopuszcza by wszystkie istniejące przenośniki mogły zostać wykorzystane w zabudowie linii sortowniczej po modernizacji w innej lokalizacji niż aktualna. Patrz załącznik nr 1.

Zamawiający dopuszcza wyłącznie wykorzystanie w zabudowie sortowniczej po modernizacji ewentualnie relokowanych istniejących stołów sortowniczych w kabinie sortowniczej nr 3 oraz buforów magazynowych samowładowczych zlokalizowanych w przestrzeni pod tą kabiną.

Zamawiający zabrania wykorzystania istniejących przenośników taśmowych w nowej linii sortowniczej w nowych lokalizacjach poza wyjątkami określonymi w zdaniu powyżej. Zamawiający jednocześnie informuje, że zgodnie z Opisem Przedmiotu Zamówienia w ramach zadania Wykonawca wykorzysta istniejące separatory metali nieżelaznych NFE oraz jeden z separatorów metali żelaznych FE.

Zamawiający zgodnie z OPZ i projektem technologicznym przewidział, które maszyny i urządzenia mogą być wykorzystane, co musi mieć odzwierciedlenie w projekcie wykonawczym.

89. Treść zapytania:

Zamawiający wskazuje iż „skuteczność wentylacji będzie mierzona jako krotność wymian powietrza na godzinę. Badania będą wykonywane przez certyfikowaną jednostkę zewnętrzną. Koszty badań ponosi Wykonawca” Prosimy o podanie którą jednostkę zewnętrzną ma Zamawiający na myśli aby było możliwe pozyskanie oferty na takie badanie oraz skalkulowanie tych działań jeśli ma pokrywać je Wykonawca. Standardem jest, że to Wykonawca prowadzi badania zachowania parametrów łącznie z Zamawiającym według zatwierdzonego planu testów i tak jest też opisane w tym OPZ jednak dla wentylacji jest wymagane zatrudnienia firmy trzeciej ?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy zawarte w OPZ. Wybór akredytowanej jednostki zewnętrznej należy do Wykonawcy. Zamawiający zastrzega sobie prawo weryfikacji poprawności danych przedstawionych o przez Wykonawcę.

90. Treść zapytania:

Na str. 98 i 99 OPZ Zamawiający pisze: „W okresie gwarancji Wykonawca zapewnia okresową coroczną kontrolę oraz bezpłatną naprawę dostarczonej instalacji. Gwarantuje dostawę części zamiennych niezbędnych do dokonania napraw.”, czy Wykonawca dobrze rozumie że Zamawiający ma na myśli naprawy gwarancyjne ? oraz czy wymagana coroczna kontrola instalacji ma charakter dodatkowego wymagania Zamawiającego niezależnie od ewentualnych wymagań przeglądów i kontroli poszczególnych producentów maszyn, jeśli takie są wymagane dla utrzymania gwarancji?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający ma na myśli naprawy gwarancyjne i coroczne przeglądy całej instalacji

91. Treść zapytania:

Na str. 52 OPZ jest zapis: „...pozostałość jako balast trafi do boksu, poprzez odpowiednio skonstruowany deflektor (blachę nakierowującą odpady),” Czy poprzez słowo „deflektor” Zamawiający ma na myśli normalny przesyp czy coś bardziej specjalistycznego? Oferent nie rozumie tego terminu w stosunku do wyposażenia elementów sortowni i prosi o wyjaśnienie.

Treść odpowiedzi:

Pod pojęciem deflektora Zamawiający rozumie odpowiednio ukształtowaną blachę nakierowującą w przesypie.

92. Treść zapytania:

W formularzu cen Zamawiający narzuca % limitu pozycji (zakresu do realizacji), czy wskazane limity dotyczą ograniczeniu płatności czy też jest to limit ceny / wyceny? Jeśli limit dotyczy warunków płatności wówczas regulacja jest zrozumiała ale jeśli dotyczy ceny czy wartości całkowitej tej pozycji wówczas prosimy o stanowisko Zamawiającego skąd posiada taką pewność iż dane pozycje nie będą przekraczały tych %? Byłaby to sztuczna regulacja mogąca zaburzyć wskazane wartości na w pozycjach gdzie limitów takich nie ma, a co może skutkować szeregiem zaburzeń w trakcie realizacji biorąc pod uwagę regulacje umowy oraz PZP? Czy Zamawiający potwierdza ograniczenia co do limitu w warunkach płatności? Czy jednak limit dotyczy z góry założonej przez Zamawiającego granicy wartości danego odcinka?

Treść odpowiedzi:

Limity wskazane w formularzu kalkulacji ceny oferty dotyczą zarówno limitów ceny (wyceny) jak i sposobu dokonywania płatności zgodnie z postanowieniami § 8 ust. 2 projektu umowy. Zamawiający podkreśla iż wskazany limit nie został określony w odniesieniu do pozycji najbardziej kosztotwórczej (Etap II), który stanowi przeważająca wartość przedmiotu zamówienia.

93. Treść zapytania:

Prosimy o przekazanie obliczeń statycznych obciążeniowych lub rysunków wykonawczych (celem wycieszenia) istniejących żelbetonowych ścian oporowych wygradzających istniejące boksy o których mowa na str. 52 OPZ aby można było założyć odpowiednie i właściwe usytuowanie na tych ścianach kabiny sortowniczej nr 2.

Treść odpowiedzi:

Wskazywane przez Wykonawcę mury oporowe stanowią tylko jedno z większej liczby miejsc podparcia kabin sortowniczych. Wykonawca może zaprojektować kabiny w taki sposób, aby mury te nie przenosiły obciążeń. Zamawiający nie posiada dokumentów wymienionych w zapytaniu Wykonawcy.

94. Treść zapytania:

W punkcie 2.3.3 ppkt 6 str. 56 OPZ Zamawiający pisze o zastosowaniu nowego okablowania z zabezpieczeniem antygryzoniowym. Proszę o doprecyzowanie jakiego nowego okablowania dotyczy ten wymóg? Oferent zaznacza iż jeśli wymóg dotyczy całej nowej instalacji lokalnego zasilania i sterowania modernizowanej linii to wymóg ten jest nie do spełnienia, a nakłady są tak ogromne że przewyższają racjonalność takich wymagań. Chyba że Zamawiający ma jakiś prosty „patent” czy sposób na wykonanie takiego zabezpieczenia, wówczas prosimy o podanie? Jeśli wymóg dotyczy wszystkich połączeń kablowych na całej instalacji wówczas pytający nie widzi możliwości złożenia oferty gdyż nie zna tak szeroko stosowanych rozwiązań w sortowniach odpadów w Polsce i Europie.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymagania przedstawione w OPZ. Zamawiający zwraca jednak uwagę, że zabezpieczenie antygryzoniowe, zgodnie z zapisami zawartymi w rozdziale 2.5 OPZ nie musi stanowić cechy własnej kabli.

95. Treść zapytania:

Czy Zamawiający wymaga spełnienia tego wymogu: *„Zamawiający wymaga zastosowania przy przenośnikach sortowniczych wyłączników chwilowego zatrzymania.”*, przy wszystkich przenośnikach sortowniczych? Postawienie takiego wymogu spowoduje duże utrudnienia w pracy i dyspozycyjności instalacji gdyż każde chwilowe zatrzymanie ma swoje konsekwencje dla maszyn znajdujących się w ciągu. Dla przenośników sortujących/doczyszczających po separacji optycznej nie stosuje się tego typu rozwiązań gdyż materiał tam podawany jest mocno sklasyfikowany i nie ma potrzeby na chwilowe zatrzymania według uznania poszczególnego sortowacza co rodzi problemy eksploatacyjne oraz wpływa na osiągnięte parametry wydajnościowo dyspozycyjne.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że wymóg, o którym mowa w zapytaniu dotyczy wyłącznie tzw. stołów sortowniczych.

96. Treść zapytania:

Zamawiający stawiając wymóg iż przenośnik ma być zintegrowaną maszyną dostarczającą w ramach separatora optycznego oraz pisząc w uzupełnieniu iż całość ma być zgodna definicją zawartą w Dyrektywie Maszynowej 2006/42/WE nie powinien jednostronnie definiować iż: „*długość przenośnika przyspieszającego winna być taka, aby min. odległość pomiędzy miejscem kontaktu odpadów z taśmą przenośnika a miejscem detekcji wynosiła nie mniej niż 6 m, co powinno umożliwić tzw. „uspokojenie” materiału przed jego dotarciem do miejsca detekcji.*”, gdyż to każdy z producentów w ramach swoich gwarancji procesowych (które stawia Zamawiający) dobiera cały zestaw tej maszyny i wyposażenia. Są różni producenci stosujący różne długości przenośników przyspieszających i postawienie takiego wymogu tylko do tych, którzy dostarczają standardowo 6m odcinki od zasypu do detekcji jest mocnym zawężeniem gamy producentów separatorów optycznych stanowiących najważniejszy i najkosztowniejszy element wyposażenie tej inwestycji. Prosimy o odstąpienie od tego wymogu i pozostawianiu tego rozwiązania Wykonawcy oraz dostawcy separatorów optycznych, oczywiście z pełną świadomością i odpowiedzialnością spełniania wymagań parametrów gwarantowanych. Ponadto wymóg zastosowania komory wspomaganie powietrzne, której celem będzie pneumatyczne dociśnięcie odpadów 2D do taśmy przenośnika na etapie detekcji nie ma już żadnego uzasadnienia stosowania wymogu o 6m obszarze uspokojenia materiału gdyż jest on w tym przypadku „uspokajany” nie jako „przymusowo” więc stawienie tego wymogu jest dublowaniem tego zjawiska fizycznego, co jest na wyrost i nie uzasadnione, a prowadzi tylko do braku standaryzacji dostaw i odejściem od systemowych rozwiązań danych dostawców separatorów optycznych co zwiększa koszty i rodzi ryzyko poprawności takiego wykonania „na siłę” aby tylko spełnić wymóg.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymaganie zawarte w OPZ.

97. Treść zapytania:

Czy oferent dobrze rozumie zapisy na str. 63 i 64 mówiące: „*Zamawiający wymaga, aby przesiewacz bębnowy wykonany był jako rewersyjny. Należy zastosować rolki napędzające wyposażone w motoreduktor, co zapewnia optymalne prowadzenie bębna i równomierny rozkład sił napędowych.*” ,iż należy zastosować dwa motoreduktory napędowe dla sita gdyż tylko takie rozwiązanie gwarantuje spełnianie wymagania postawionego w cytowanym zapisie OPZ?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje wymaganie zawarte w OPZ i informuje jednocześnie, że napęd sita powinien być realizowany przez jeden lub dwa silniki.

98. Treść zapytania:

Prosimy o wyjaśnienie co oznacza zapis w OPZ: „*Zamawiający będzie preferował rozwiązanie uwzględniające układ chłodzenia zespołu elektromagnesu poprzez całkowite zalanie olejem.*”, mówiący o preferowaniu rozwiązania ? czy Zamawiający przyzna więcej punktów w kryteriach?, czy inaczej oceni ofertę?, czy w jaki inny sposób Zamawiający zamierza preferować to rozwiązanie? Oraz czy można zastosować niezależnie od tego inne rozwiązanie ?

Treść odpowiedzi:

Wskazane rozwiązanie jest preferowane przez Zamawiającego na podstawie jego dotychczasowych doświadczeń eksploatacyjnych, nie będzie jednak dodatkowo punktowane.

99. Treść zapytania:

Czytając wymaganie str. 66. tj.: „*Wymiary dobranych przez Wykonawcę separatorów balistycznych muszą umożliwiać ich zainstalowanie w miejscu przewidzianym w projekcie pod lokalizację tychże separatorów balistycznych.*” , prosimy o wskazanie producenta i typu separatora balistycznego który został wybrany przez Zamawiającego na etapie przygotowania przetargu celem dopasowania się do wrysowanych na projekcie budowanym punktów podporowych i miejsca. Firma która wykonuje takie instalacje, a która była zaangażowana w przygotowanie przetargu od strony technologicznej z pewnością dobrała dane separatory

balistyczne czego efektem była ich lokalizacja w projekcie budowlanym i finalnie postawieniem tego wymogu. Prosimy zatem o podanie modelu i producenta tych maszyn?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający informuje, że za właściwy dobór separatorów balistycznych odpowiada Wykonawca.

100. Treść zapytania:

Czy obecne kabiny sortownicze przeznaczone do wykorzystania spełniają przepisy i wytyczne dotyczące stanowisk pracy zgodnie z polskim prawem, jakie wymaga Zamawiający dla nowych oraz modernizowanych zakresów zadania w tym obszarze? (str. 69 OPZ)

Treść odpowiedzi:

Po stronie Wykonawcy jest zapewnienie zgodności z przepisami BHP kabin sortowniczych nowych oraz kabin sortowniczych modernizowanych przez Wykonawcę.

101. Treść zapytania:

W **par.1 ust.9** wzoru umowy Zamawiający zapisał, że „Wykonawca zobowiązany jest realizować przedmiot Umowy w sposób niezakłócający normalnego funkcjonowania zakładu Zamawiającego”, a ewentualne przestoje zakładu muszą być *okresowe i możliwie najkrótsze*. Wymóg stawiany przez Zamawiającego jest niemożliwy do spełnienia. W ramach zadania Wykonawca ma zrealizować roboty budowlane polegające m.in. na budowie kanałów i fundamentów pod nowe urządzenia oraz renowacji posadzki w istniejącej hali Zamawiającego, a także zdemontować w znacznym stopniu istniejącą instalację Zamawiającego i wykonać nową instalację technologiczną. Oczywiście jest, że realizacja prac przez cały okres realizacji umowy znacznie zakłóci funkcjonowanie zakładu, a przez pewien dłuższy czas jego funkcjonowanie całkowicie nie będzie możliwe. Wykonawca musi przecież w pierwszej kolejności zdemontować istniejącą linię sortowni, jak ma zatem jednocześnie zapewnić jej funkcjonowanie? Wnosimy o zmianę zapisu tak, aby brzmiał realnie i był adekwatny do zakresu prac objętych postępowaniem. Analogicznie wnosimy o całkowite wykreślenie **par.3 ust.5** wzoru umowy.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ. Zamawiający zwraca uwagę, że postanowienia paragrafu 1. Ust.9 umowy określają zasady wykonywania prac uniemożliwiających funkcjonowanie zakładu, w szczególności instalacji, a także sposób uzgadniania terminów wstrzymania prac rozdrabniacza wstępnego, końcowego oraz całej linii sortowniczej.

102. Treść zapytania:

Wnosimy o usunięcie z **par.1 ust.10** wzoru umowy fragmentu o brzmieniu „w szczególności dotyczących kosztów realizacji poszczególnych elementów realizowanych w ramach wykonywania przedmiotu Umowy czy też wydzielenia kosztów tych elementów”. Informacje takie jak koszty realizacji poszczególnych elementów przedmiotu umowy stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa Wykonawcy i nie będzie on udostępniał takich informacji na zewnątrz, ani do Zamawiającego ani do żadnego innego podmiotu trzeciego. Zgodnie z pozostałą treścią zapisu ust.10 Wykonawca może udzielać pisemnych wyjaśnień i informacji dotyczących przedmiotu Umowy, jednakże niezwiązanych z kosztami jego wykonania.

Treść odpowiedzi:

Postanowienia § 1 ust. 10 projektu umowy dotyczą informacji niezbędnych do udzielenia wyjaśnień NFOŚiGW (w zakresie żądanym przez tę instytucję) lub informacji które okażą się niezbędne do wprowadzenia przedmiotu umowy do ewidencji środków trwałych Zamawiającego.

103. Treść zapytania:

Wnosimy o modyfikację zapisów **par.2 ust.1 pkt.2 lit.a** wzoru umowy, w którym mowa, że Wykonawca w ciągu 8 tygodni od podpisania umowy miałby wykonać *wykonawczą dokumentację technologiczną*. Zapis w takim brzmieniu jest nierealny i wnosimy o dostosowanie go do treści OPZ str.15-17, w której Zamawiający rozsądnie rozdzielił zakres wykonania projektu technologicznego od projektu wykonawczego i przewidział na to odrębne terminy.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść specyfikacji warunków zamówienia w zakresie zmiany treści § 2 ust. 1 pkt. 2 PPU oraz dodania § 2 ust. 1 pkt. 3 PPU. Nowe brzmienie § 2 ust. 1 pkt. 2 i 3 PPU:

„2) 8 tygodni od daty podpisania Umowy tj. nie później niż do dnia zobowiązany jest sporządzić i przedłożyć do akceptacji Zamawiającemu:

- a) projekt technologiczny wykonawczy zawierający co najmniej:
 - szczegółowy opis procesu sortowania odpadów komunalnych zbieranych w sposób selektywny, wraz ze schematem technologicznym zmodernizowanego procesu oraz szczegółowym uwzględnieniem parametrów technicznych osiąganych w procesie sortowania odpadów komunalnych, w szczególności wydajności procesowych. Schemat ten powinien również wyróżniać elementy istniejące pozostawiane w sortowni, elementy istniejące poddawane modernizacji oraz elementy nowe.
 - projekt instalacji technologicznej wraz z lokalizacją maszyn i urządzeń technologicznych, konstrukcji wsporczych pod maszyny i urządzenia, podestów zapewniających dostęp do maszyn i urządzeń, schodów, drabin itp. Projekt ten powinien zostać sporządzony w taki sposób, aby dla linii technologicznej do sortowania odpadów komunalnych zmodernizowanej na podstawie tego projektu zapewniona była zgodna z zasadami ochrony środowiska, konkluzjami w zakresie najlepszych dostępnych technik, bezpieczna, skuteczna i ekonomiczna eksploatacja.
 - obliczenia technologiczne oraz konstrukcyjne, pozwalające na dokładne zwymiarowanie modernizowanej instalacji.
 - wykaz maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, wraz z przedstawieniem specyfikacji ilościowych i jakościowych, określeniem parametrów technicznych oraz producentów maszyn i urządzeń.
 - rysunki zawierające szczegółowe usytuowanie oraz wymiary wszystkich elementów wchodzących w skład zmodernizowanej linii technologicznej: maszyn, urządzeń, konstrukcji wsporczych, podestów, schodów, drabin, elementów zabezpieczających takich jak m.in. odboje, blokady.
 - wytyczne instalacyjne dla zakresów związanych z dostarczeniem mediów, w tym co najmniej energii elektrycznej, powietrza procesowego, powietrza do wentylacji, wody, z przedstawieniem obliczeń wskazujących na wykluczenie ryzyka wyczerpania w ramach modernizacji instalacji rezerwy w zakresie zasilania zakładu w energię elektryczną oraz sprężonego powietrza.
- b) wykonawczą dokumentację budowlaną dla zakresu budowlanego zamierzenia – fundamentów pod separatory balistyczne, budowa dwóch wiat, wykonanie przeróbki skrajnego przęsła hali w osiach B-6, B-7.

3) umożliwiającym przeprowadzenie rozruchu (lecz nie później niż przed terminem uruchomienia sortowni), zobowiązany jest przedłożyć Zamawiającemu:

- a) listę części zamiennych i zużywających się,
- b) dokumentację automatyki i sterowania procesem technologicznym,
- c) oprogramowanie do sterowania procesem technologicznym wraz z kodem źródłowym do programu,
- d) projekt detekcji pożaru w hali B oraz we wiatkach, uwzględniający stan po modernizacji sortowni,
- e) dokumentację powykonawczą wraz z niezbędnymi opisami w zakresie i formie jak w dokumentacji projektowej, jeżeli będą wymagane zmiany w stosunku do projektu technologicznego,
- f) program prób rozruchowych i rozruchu technologicznego, zawierający wszystkie szczegółowo opisane czynności, które będą niezbędne do wykonania, aby po zakończeniu rozruchu technologicznego całość obiektu mogła zostać uznana za działającą niezawodnie i zgodnie z kontraktem. Program rozruchu wymaga pozytywnego zaopiniowania ze strony Zamawiającego.
- g) dokumentację techniczno-ruchową (DTR) urządzeń, zawierającą:

- dokumentację techniczną części mechanicznej,
- dokumentację techniczną części elektrotechnicznej,
- plany, schematy i rysunki
- wykazy wszystkich elementów składowych i części zamiennych

h) instrukcje stanowiskowe zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczące:

- stosowanych w zakładzie procesów technologicznych oraz wykonywania prac związanych z zagrożeniami wypadkowymi lub zagrożeniami zdrowia pracowników,
- obsługi maszyn i innych urządzeń technicznych,
- postępowania z materiałami szkodliwymi dla zdrowia i niebezpiecznymi,
- udzielania pierwszej pomocy,
- aktualizacji oceny ryzyka zawodowego Personelu Zamawiającego.

i) Ustalenie wymagań stanowiskowych dla poszczególnych stanowisk pracy (w zakresie posiadanych uprawnień, świadectw kwalifikacji, wykształcenia itp.).

j) Instrukcje obsługi i konserwacji wraz z harmonogramem przeglądów linii i jej części składowych.”

104. Treść zapytania:

Z uwagi na specyfikę inwestycji oraz fakt, że Wykonawca będzie działał na terenie funkcjonującego Zakładu Zamawiającego, gdzie pracować będzie personel i sprzęt Zamawiającego, a także inni jego zleceniodawcy oraz kontrahenci, prosimy o doprecyzowanie zdania drugiego w **par.2 ust.4 pkt.1** wzoru umowy w następujący sposób:

„Wykonawca od chwili przejęcia terenu budowy aż do chwili jego oddania ponosi odpowiedzialność na zasadach ogólnych (wynikających z Kodeksu cywilnego) za wszelkie szkody wynikłe na tym terenie oraz terenie przyległym – graniczącym z prowadzonymi robotami, za wyjątkiem szkód spowodowanych działaniem Zamawiającego, jego personelu czy podmiotów wprowadzonych przez niego na teren budowy”

87. Wnosimy o doprecyzowanie obowiązku Wykonawcy określonego w **par.2 ust.5 pkt.5** wzoru umowy mówiącego o tym, że Wykonawca winien *„ponosić koszty związane z utrzymaniem dróg dojazdowych do terenu budowy w należytej czystości”*. Na podstawie ww. zapisu Wykonawca musiałby nawet wyręczać służby miejskie w sprzątnięciu dróg dojazdowych niezależnie od tego czy sam by je zanieczyścił czy nie. Proponujemy modyfikację w następujący sposób:

„ponosić koszty związane z utrzymaniem dróg dojazdowych do terenu budowy w należytej czystości, w sytuacji gdy realizacja Przedmiotu umowy doprowadzi do ich zanieczyszczenia”

Treść odpowiedzi:

Zamawiający zwraca uwagę, że zgodnie z PPU w sprawach nieuregulowanych umową stosuje się m.in. przepisy Kodeksu Cywilnego. Zgodnie zaś z art. 361 K.c.:

§ 1. Zobowiązany do odszkodowania ponosi odpowiedzialność tylko za normalne następstwa działania lub zaniechania, z którego szkoda wynikła.

§ 2. W powyższych granicach, w braku odmiennego przepisu ustawy lub postanowienia umowy, naprawienie szkody obejmuje straty, które poszkodowany poniósł, oraz korzyści, które mógłby osiągnąć, gdyby mu szkody nie wyrządzono.

Zamawiający działając zgodnie z treści art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść § 2 ust.5 pkt.5 zał. nr 2 do SWZ (PPU). Otrzymuje on nowe brzmienie:

„ponosić koszty związane z utrzymaniem dróg dojazdowych do terenu budowy w należytej czystości, w sytuacji gdy realizacja Przedmiotu umowy doprowadzi do ich zanieczyszczenia,”

105. Treść zapytania:

Z uwagi na fakt, że na terenie inwestycji Zamawiający prowadzi działalność związaną z przetwarzaniem odpadów komunalnych, wnosimy o doprecyzowanie obowiązków Wykonawcy wskazanych w **par.2 ust.6 pkt.6-8** wzoru umowy tak, aby ponosił on odpowiedzialność w zakresie odpadów wytworzonych przez

siebie w związku z realizacją przedmiotu umowy, a nie odpadów w ogóle, np. przetwarzanych w zakładzie przez Zamawiającego. Proponowane brzmienie:

- **pkt.6:** „usuwanie odpadów z terenu budowy, wytworzonych przez Wykonawcę, zgodnie z obowiązującymi przepisami”
- **pkt.7:** „przedkładanie, zgodnie z obowiązującymi przepisami, dokumentów o wytwarzanych przez siebie odpadach oraz sposobach gospodarowania wytworzonymi odpadami”
- **pkt.8:** ponoszenie odpowiedzialności z tytułu konieczności uiszczenia opłat, kar lub grzywien przewidzianych w przepisach dotyczących ochrony środowiska lub przyrody i przepisach regulujących gospodarkę odpadami w zakresie dotyczącym Przedmiotu umowy”

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść zał. nr 2 do SWZ (PPU) w zakresie § 2 ust. 6 pkt. 6 – 8.

Otrzymują one nowe brzmienie:

pkt.6: „usuwanie odpadów z terenu budowy, wytworzonych przez Wykonawcę, zgodnie z obowiązującymi przepisami”

pkt.7: „przedkładanie, zgodnie z obowiązującymi przepisami, dokumentów o wytwarzanych przez siebie odpadach oraz sposobach gospodarowania wytworzonymi odpadami”

pkt.8: ponoszenie odpowiedzialności z tytułu konieczności uiszczenia opłat, kar lub grzywien przewidzianych w przepisach dotyczących ochrony środowiska lub przyrody i przepisach regulujących gospodarkę odpadami w zakresie dotyczącym Przedmiotu umowy”

106. Treść zapytania:

Wnosimy o wydłużenie terminu realizacji przedmiotu umowy określonego w **par.3 ust.1** wzoru umowy do 16 miesięcy. W zakresie prac Wykonawcy są zarówno prace budowlane, jak i wykonanie nowej technologii zakładu, które najpierw muszą zostać przecież zaprojektowane, a także demontaż istniejącej instalacji oraz uzyskanie pozwoleń. Termin 12 miesięcy jest zbyt krótki na realizację tak złożonego zadania inwestycyjnego.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

107. Treść zapytania:

W **par.4 ust.2 pkt.4** wzoru umowy Zamawiający określa, że na dzień każdego przeglądu pogwarancyjnego zostanie przez Strony sporządzone „świadcstwo obowiązków wynikających gwarancji”. Prosimy o wyjaśnienie, jaki dokument Zamawiający ma na myśli?

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść specyfikacji warunków zamówienia w zakresie zmiany treści § 4 ust. 2 pkt. 4 PPU. Nowe brzmienie § 4 ust. 2 pkt. 4 PPU:

„4. W odniesieniu do odbiorów pogwarancyjnych:

Odbiorów pogwarancyjnych przedmiotu Umowy dokonuje się w ciągu ostatnich 4 tygodni przez upływem terminów gwarancji, o których mowa w § 5 ust. 1 pkt. 1 Umowy, § 5 ust. 1 pkt. 2 Umowy oraz § 5 ust. 1 pkt. 3 Umowy, a stwierdzone wówczas wady Wykonawca usunie niezwłocznie w ramach udzielonej gwarancji jakości. Na dzień każdego przeglądu pogwarancyjnego a w przypadku wad stwierdzonych w tym dniu, na dzień ich usunięcia, zostanie przez Strony sporządzony **protokół przeglądu pogwarancyjnego**”.

108. Treść zapytania:

Wnosimy o wykreślenie wymogu określonego w **par.5 ust.1 pkt 3** wzoru umowy dot. udzielenia 25 lat gwarancji jakości na okablowanie w wykonaniu zapewniającym ochronę antygrzyzoniową. Wykonanie kompletnego okablowania instalacji w ochronie antygrzyzoniowej, z tak długim okresem gwarancji jakości jest wymaganiem całkowicie niestandardowym, niestosowanym powszechnie na innych instalacjach do sortowania, który wpłynie drastycznie na wzrost ceny inwestycji.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ

109. Treść zapytania:

W **par.5 ust.3 pkt 1** wzoru umowy Zamawiający wskazuje, że zakres odpowiedzialności gwarancyjnej Wykonawcy obejmuje też *istniejące elementy linii technologicznej, które Wykonawca przebudowuje lub przenosi w ramach realizacji przedmiotu Umowy*. Wnosimy o wykreślenie tego wymogu. Objęcie gwarancją istniejących elementów instalacji technologicznej Zamawiającego nie jest możliwe, tym bardziej, że chodzi tu o maszyny i urządzenia eksploatowane przez Zamawiającego **przez ponad 10 lat (!)**. Abstrahując nawet od okresu użytkowania poszczególnych maszyn i urządzeń, Wykonawca nie ma wiedzy na temat sposobu ich eksploatacji przez Zamawiającego ani nie kontrolował, w jakim reżimie były one konserwowane, utrzymywane w ruchu itp. Wymóg objęcia tych elementów linii technologicznej gwarancją jest całkowicie nierealny.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający, informuje, że zakres odpowiedzialności gwarancyjnej Wykonawcy ogranicza się do:

- istniejących elementów linii technologicznej, które Wykonawca przebudowuje lub przenosi w ramach realizacji przedmiotu niniejszego zamówienia,
- nowych elementów linii technologicznej dostarczane przez Wykonawcę.

Odnosnie istniejących elementów linii technologicznej Zamawiający precyzuje, że odpowiedzialność Wykonawcy ogranicza się do zakresu prac, które wykonał.

Nie mniej jednak Zamawiający informuje, że na Wykonawcy ciąży obowiązek informowania Zamawiającego na bieżąco o trudnościach technicznych z urządzeniami Zamawiającego, które Wykonawca wbudowuje w linie technologiczną.

110. Treść zapytania:

Wnosimy o zmianę czasów związanych z usuwaniem wad i usterek określonych w **par.5 ust.6 pkt 1 oraz 2** wzoru umowy. W pkt 1 Zamawiający określił czas na przystąpienie do usuwania wady tj. stawienie się w siedzibie Zamawiającego **w ciągu 24 godzin**. W pkt 2 z kolei Zamawiający wskazał, że usunięcie wady (w tym także do wymiana elementu na wolny od wad) ma nastąpić w terminie **wskazanym przez Zamawiającego**. W obydwu punktach terminy ustalone są w sposób niekorzystny dla Wykonawcy. W przypadku stawienia się w siedzibie Zamawiającego termin 24h jest bardzo krótki, z kolei termin wyznaczony przez Zamawiającego również nie daje żadnej gwarancji ustalenia rozsądnego czasu na naprawę. Zapis jest jednostronny, a Zamawiający ma tu dowolność w ustalaniu terminu, więc skrajnie może być to np. 1 dzień lub nawet kilka godzin. Zwracamy uwagę także, że dodatkowo za przekroczenie ww. terminów Zamawiający ustalił wysokie kary umowne.

Zwracamy uwagę Zamawiającego, że przedmiotem zamówienia jest skomplikowana instalacja technologiczna składająca się z kilkudziesięciu specjalistycznych maszyn i urządzeń, niejednokrotnie wykonywanych na indywidualne zamówienie. Również naprawy takiego sprzętu wymagają specjalistycznych narzędzi, fachowych inspekcji, czasem obserwacji maszyny w ruchu. Powyższe aspekty powinny być wzięte pod uwagę przy formułowaniu obowiązków Wykonawcy oraz terminów z nimi związanych. Proponujemy następujące modyfikacje:

- **par.5 ust.6 pkt 1** – zmiana terminu z 24 godzin na 24 godziny robocze (zgodnie z OPZ pkt 3.9.1)
- **par.5 ust.6 pkt 2** – proponowane brzmienie: „*usunięcia wady (w tym także do wymiany elementu na wolny od wad) w racjonalnym i uzasadnionym technicznie terminie ustalonym przez Strony*”

Treść odpowiedzi:

Zamawiający podtrzymuje zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie. Zamawiający ponadto wyjaśnia, iż żąda stawienia się w siedzibie Zamawiającego w ciągu 24 godzin od momentu zgłoszenia awarii wykwalifikowanego pracownika Wykonawcy celem zdiagnozowania zgłoszonej wady a jeżeli termin wypadanie w dniu ustawowo wolnym od pracy wówczas Strony mogą ustali dłuższy termin. Czas usunięcia wady będzie każdorazowo wskazywany przez Zamawiającego mając na względzie doświadczenie w eksploatacji obecnie funkcjonującej instalacji u Zamawiającego.

111. Treść zapytania:

W **par.12 ust.2 pkt 2** wzoru umowy Zamawiający zastrzega, że „umowy (z podwykonawcami) nie mogą przewidywać zabezpieczenia należytego wykonania Umowy w postaci zatrzymywania (niewypłacania) części wynagrodzenia podwykonawcy lub dalszemu podwykonawcy“. Wnosimy o wykreślenie tego zapisu. Z wieloletniego doświadczenia Wykonawcy wynika, że w większości podwykonawcy, a szczególnie jeśli są to mniejsze lokalne firmy, nie są w stanie przedłożyć zabezpieczenia należytego wykonania w postaci gwarancji bankowej czy ubezpieczeniowej. W takiej sytuacji rozwiązaniem jest zatrzymanie ustalonego % z faktur podwykonawcy tytułem takiego zabezpieczenia. To powszechnie stosowana praktyka, co więcej zgodna z art.450 nowego pzp, gdzie ustawodawca jako jedną z form zabezpieczenia przewiduje złożenie go w pieniądzu, a do tego właśnie sprowadza się zatrzymanie części płatności z faktury. Jeśli w umowie z podwykonawcą są jasno i wyraźnie określone zasady wypłaty kwot zatrzymanych, to nie ma przeciwwskazań do ich stosowania. Ponadto pozostawienie zastrzeżenia Zamawiającego w aktualnym brzmieniu powoduje, że Zamawiający wyklucza z ubiegania się o zlecenie mniejszych podwykonawców, co narusza równowagę ekonomiczną postępowania, a tym samym sprawia, że złożona oferta będzie droższa, musi bowiem uwzględniać koszty finansowe złożenia odpowiednich zabezpieczeń oraz ceny „większych” podmiotów, które z reguły są wyższe. Jeśli natomiast Wykonawca zrezygnowałby z żądania zabezpieczenia od podwykonawców, działałby na szkodę swoją ale także i Zamawiającego, ponieważ pozbawiłby się możliwości dochodzenia od podwykonawcy ewentualnych roszczeń z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie. Postanowienia zawarte w § 12 projektu umowy dotyczą podwykonawców realizujących roboty budowlane, które w przedmiotowym postępowaniu stanowią niespełna 10 % wartości przedmiotu umowy.

112. Treść zapytania:

W **par.12 ust.8** wzoru umowy Zamawiający zawarł postanowienia, że umowy o podwykonawstwo, których przedmiotem są dostawy lub usługi o wartości powyżej 50 000 zł również podlegać będą całej procedurze zatwierdzania projektów umów określonej w par.12 ust.1-7. Jednakże zgodnie z art. 464 pzp przedkładanie projektów umów do opinii Zamawiającego dotyczy jedynie umów o podwykonawstwo, których przedmiotem są roboty budowlane (art.464 pkt.1-7 pzp), a w przypadku umów o podwykonawstwo na dostawy lub usługi procedura ogranicza się do przedkładania Zamawiającemu poświadczonej za zgodność z oryginałem kopii zawartej umowy (art.464 pkt.8 pzp). W związku z powyższym oraz w celu usprawnienia procedur na kontrakcie wnosimy o modyfikację zapisów na postanowienia zawarte w pzp.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść § 12 ust. 8 zał. nr 2 do SWZ (PPU). Otrzymuje on nowe brzmienie:

„Do umów których przedmiotem są dostawy i usługi mają zastosowanie postanowienia ust. 2 pkt. 1, 2, 3, 4, 7 i 8 oraz postanowienia ust. 6 w zakresie obowiązku przedkładania Zamawiającemu w terminie 7 dni od zawarcia umowy o podwykonawstwo kopii tej umowy i kopii zmiany umowy o podwykonawstwo.”

113. Treść zapytania:

Wnosimy o wyłączenie „utraconych korzyści” z odszkodowania uzupełniającego zastrzeżonego w **par.15 ust.2** wzoru umowy. W obliczu surowych kar umownych (10 przypadków!) oraz innych restrykcyjnych zapisów umowy, samo zastrzeżenie odszkodowania uzupełniającego jest już wyjątkowo rygorystyczne, a wyłączenie utraconych korzyści nieodzowne, aby Wykonawca był w stanie wziąć na siebie ryzyko podjęcia się realizacji zadania. Mając na uwadze powyższe proponujemy następujące brzmienie par.15 ust.2:

„Zamawiający zastrzega sobie prawo dochodzenia odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych, określonych w Kodeksie Cywilnym w sytuacji, gdy poniesiona przez Stronę szkoda przewyższy wysokość kar umownych, z wyłączeniem utraconych korzyści”

Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie.

114. Treść zapytania:

W **par.16 ust.1** wzoru umowy Zamawiający zastrzegł dla siebie możliwość odstąpienia od umowy „w razie nieprzyznania mu środków, które zamierzał przeznaczyć na sfinansowanie całości lub części zamówienia”. W kolejnym zdaniu w ust.1 Zamawiający określa zasady rozliczenia z Wykonawcą pisząc, że w takim przypadku odstąpienia „Wykonawca może żądać wyłącznie wynagrodzenia należnego z tytułu wykonania części umowy”. Przepisy w takim brzmieniu są dyskryminujące dla Wykonawcy. Przypadek odstąpienia wskazany powyżej jest całkowicie niezależny od Wykonawcy, a wręcz odwrotnie – nieprzyznanie dofinansowania może nastąpić przecież z winy Zamawiającego. W takiej sytuacji: po pierwsze – Zamawiający powinien zapłacić Wykonawcy karę za odstąpienie, a po drugie - Wykonawca powinien mieć prawo domagać się nie tylko zapłaty za wykonane elementy, ale również za inne wydatki, koszty, które poniósł lub będzie musiał ponieść, w związku z wykonywaniem umowy lub jej rozwiązaniem. Zamawiający zleca wykonania jednorazowej indywidualnej linii technologicznej, skrojonej na potrzeby konkretnej lokalizacji, morfologii, warunków brzegowych. Instalacja objęta zamówieniem nie będzie mogła być użyta dla żadnej innej inwestycji. W związku z powyższym Zamawiający powinien również ponosić odpowiedzialność za własne decyzje i ponosić ich konsekwencje. Wnosimy o modyfikację zapisów umownych.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść specyfikacji warunków zamówienia w zakresie zmiany treści § 16 ust. 1 PPU. Nowe brzmienie § 16 ust. 1 PPU:

„W razie istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie Umowy nie leży w interesie publicznym, czego nie można było przewidzieć w chwili zawarcia Umowy, Zamawiający może odstąpić od Umowy w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o tych okolicznościach. W przypadku, o którym mowa w zdaniu poprzednim, Wykonawca może żądać wyłącznie wynagrodzenia należnego z tytułu wykonania części Umowy.”

115. Treść zapytania:

W **par.16 ust.2 pkt 1** wzoru umowy Zamawiający zastrzegł sobie prawo do odstąpienia od umowy w przypadku, gdy „Wykonawca nie przystąpi do wykonywania przedmiotu Umowy w ustalonym terminie, a zwłoka będzie dłuższa niż **5 dni** lub przerwie realizację przedmiotu Umowy na okres **5 dni** bez uzasadnionych przyczyn (...). Przy realizacji trwającej 12 miesięcy zwłoka lub przerwa 5-dniowa wydaje się nie być istotną na tyle, aby przewidywać dla niej rygor odstąpienia od umowy. Wnosimy o modyfikację terminu z 5 dni na 30 dni.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie. Zamawiający zwraca uwagę, że **par.16 ust.2 pkt 1** wymaga by odstąpienie od umowy było poprzedzone wcześniejszym wezwaniem do wykonania umowy.

116. Treść zapytania:

Wnosimy o modyfikację **par.16 ust.2 pkt 3** wzoru umowy, w którym Zamawiający zapisał, że może odstąpić od umowy gdy Wykonawca nie wykona dostaw i usług stanowiących przedmiot Umowy przez Podwykonawcę, na którego zasoby Wykonawca powoływał się w ofercie. Umowa przewiduje procedurę zmiany takiego podwykonawcy (par.12 ust.9) i taki przypadek nie może być powodem odstąpienia od umowy. Proponowane brzmienie par.16 ust.2 pkt 3:

„Wykonawca nie wykona dostaw i usług stanowiących przedmiot Umowy przez Podwykonawcę, na którego Wykonawca powoływał się na zasadach określonych w art. 118 ust. 1 ustawy Pzp w sposób zgodny z art. 118 ust. 2 ustawy Pzp, chyba że zmiana Podwykonawcy została dokonana zgodnie z §12 ust.9 Umowy”

Treść odpowiedzi:

Zamawiający działając zgodnie z art. 137 ust. 1 ustawy Pzp modyfikuje treść § 16 ust. 2 pkt. 3 zał. nr 2 do SWZ (PPU). Otrzymuje on nowe brzmienie:

„Wykonawca nie wykona dostaw i usług stanowiących przedmiot Umowy przez Podwykonawcę, na którego Wykonawca powoływał się na zasadach określonych w art. 118 ust. 1 ustawy Pzp w sposób zgodny z art. 118 ust. 2 ustawy Pzp, chyba że zmiana Podwykonawcy została dokonana zgodnie z §12 ust.9 Umowy”

117. Treść zapytania:

W par.17 wzoru umowy Zamawiający wprowadza dla siebie daleko idące uprawnienia dotyczące możliwości wykorzystania projektu technologii Wykonawcy, w tym w **ust.1 pkt7** 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 instalacji w okresie trwania gwarancji jakości i rękojmi. Samodzielne dokonywanie przez Zamawiającego modyfikacji 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 wprowadzenie do par.17 nowego ust.7 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:

Zamawiający pozostawienia zapisy SWZ bez zmian w powyższym zakresie. Zamawiający w okresie udzielonej przez Wykonawcę gwarancji jakości nie będzie wykonywał żadnych działań, które mogłyby skutkować utratą na przedmiot zamówienia gwarancji jakości.

118. Treść zapytania:

Kierując się rzetelnością w sporządzeniu wiążącej oferty przetargowej, z uwagi na szczególną złożoność tematu oraz konieczność dokonania weryfikacji - przed przystąpieniem do sporządzenia oferty - różnych aspektów (wykonalność techniczna, technologiczna, uwzględnienie założeń przyjętych przez Zamawiającego, uwzględnienie rozbieżności pomiędzy stanem rzeczywistym oraz projektem technologicznym i inne) zamówienia zgodnie z wymaganiami Zamawiającego przedstawionymi w dokumentacji przetargowej, jak również przypadający w okresie przygotowania oferty okres świąteczny, zwracamy się z wnioskiem o wydłużenie terminu składania oferty. Uprzejmie prosimy o wydłużenie terminu składania ofert do dnia 30.04.2024 r.

Treść odpowiedzi:

Zamawiający w dniu 21.03.2024 r. zamieścił informację o przesunięciu terminu składania i otwarcia oferta na dzień 15.04.2024 r.

Wykonawcy w treści złożonych ofert zobowiązani są uwzględnić udzielone przez Zamawiającego wyjaśnienia treści SWZ.