

Łódź, dnia 01.09.2023 r.

## Do wszystkich Wykonawców

ZP/14/2023

**Dotyczy: przetargu nieograniczonego na zaprojektowanie oraz budowę Łódzkiego Centrum Recyklingu w Łodzi przy ulicy Zamiejskiej 1.**

- I. Na podstawie art. 135 ust. 1 oraz 2 ustawy z dnia 11 września 2019 roku Prawo zamówień publicznych (dalej ustawa Pzp) Miejskie Przedsiębiorstwo Oczyszczania – Łódź Sp. z o.o. udziela wyjaśnień na zgłoszone w toku przedmiotowego postępowania wnioski o wyjaśnienie treści SWZ:
  1. Kontrakt zakłada budowę stacji transformatorowej o parametrach wystarczających do zasilenia Zakładu po rozbudowie. Czy istniejąca stacja transformatorowa po wybudowaniu nowej będzie przeznaczona do likwidacji? Czy dopuszcza się pracę dwóch stacji transformatorowych?  
**Wyjaśnienie: Zamawiający dopuszcza pracę dwóch stacji transformatorowych.**
  2. Prosimy o informację czy Zamawiający będzie wymagać zastosowania agregatu prądowórczego jako awaryjnego źródła zasilania zakładu? Jeżeli tak – prosimy o podanie wymagań w tym zakresie.  
**Wyjaśnienie: Tak, Zamawiający będzie wymagać zastosowania agregatu prądowórczego jako awaryjnego źródła zasilania zakładu, zgodnie z wymaganiami PFU przedstawionymi w rozdziale 2.3.2.17.1.**
  3. Zabudowa i włączenie do sieci kogeneratora oraz instalacji PV może wiązać się z wykonaniem stałego łącza światłowodowego do komunikacji pomiędzy RPZ a nowoprojektowaną stacją transformatorową. Czy koszty te należy ująć w wycenie? Czy w wycenie należy również ująć wszystkie prace związane z przyłączeniem jednostki kogeneracyjnej do sieci PGE, które zostaną określone dopiero po otrzymaniu warunków przyłączenia jednostki kogeneracyjnej?  
**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga zaprojektowania i realizacji wszystkich niezbędnych elementów umożliwiających wytwarzanie energii elektrycznej w gazogeneratorach oraz instalacji fotowoltaicznej oraz jej przesył i sprzedaż do sieci zewnętrznej.**
  4. Prosimy o informację, kto będzie pokrywać koszty opłat przyłączeniowych za zwiększenie mocy, oraz za przyłączenie źródła kogeneracyjnego?  
**Wyjaśnienie: Koszty będzie ponosił Zamawiający.**
  5. Nawiązując do pkt t. 2.3.6 Stacja transformatorowa z dokumentu PFU, prosimy o informację, czy w wycenie należy ująć ewentualną wymianę linii zgodnie z poniższym zapisem?  
„Z uwagi na fakt, iż zgodnie z warunkami przyłączenia do sieci nr 21-DO/S/01099/TC/17176 przyłączenie jest na głowicy w polu liniowym nr 10 rozdzielni 15kV stacji transformatorowej 110/15kV RPZ Rudna należy przeanalizować istniejące przyłącze HAKnFtA 3x240mm<sup>2</sup> 15kV pod kątem możliwości przeniesienia mocy, a w razie gdyby okazało się nie wystarczające należy je wymienić.”  
**Wyjaśnienie: Tak, w wycenie należy ująć ewentualną wymianę linii. W cenie ofertowej należy uwzględnić wszystkie konieczne prace niezbędne do zasilania projektowanego zakładu w energię elektryczną.**
  6. Nawiązując do pkt. 2.3.6 Stacja transformatorowa z dokumentu PFU:  
„W ramach modernizacji zakładu należy wykonać nową stację transformatorową, która przeniesie minimalną moc na poziomie 4000kW. Stacja ma być wyposażona w minimum dwa transformatory o mocy 2500kVA każdy ”  
Prosimy o informację, czy Zamawiający będzie wymagać dwusekcyjnej rozdzielnicy SN i dwusekcyjnej rozdzielnicy NN o powyższych parametrach? Czy Zamawiający będzie wymagać pracy równoległej transformatorów?

**Wyjaśnienie: Zadaniem Wykonawcy będzie zaprojektowanie oraz realizacja inwestycji w ramach procedury „zaprojektuj i wybuduj”, w związku z powyższym w obowiązku przyszłego wykonawcy będzie zaprojektowanie i realizacja Zakładu, w tym elementów zasilania zgodnie z obowiązującym prawodawstwem oraz normami, z zachowaniem pełnej funkcjonalności Zakładu. W związku z powyższym dobór rozwiązania w zakresie rozdzielnic oraz pracy transformatorów należeć będzie do Wykonawcy.**

7. W PFU pkt 2.1.8.6. Instalacje elektroenergetyczne Zamawiający wymaga m.in. budowy instalacji elektrycznej 12/24 V prądu stałego (w obiektach warsztatowych, garażowych). Prosimy o wykreślenie wspomnianego zapisu.

**Wyjaśnienie: Zamawiający nie przychylił się do prośby zawartej w pytaniu i podtrzymuje powyższe zapisy.**

8. Prosimy o uzupełnienie wymagań dot. układu zasilania napięciem gwarantowanym zakładu. W PFU jest jedynie wzmianka, że „wszystkie urządzenia (m.in. serwer z siecią komputerową, centralna dyspozytornia, centrala telefoniczna, gniazda PEL), dla których niezbędne jest pewne zasilanie muszą być przyłączone do sieci poprzez UPS z wydzielonej tablicy zasilającej”.

**Wyjaśnienie: Zadaniem Wykonawcy będzie zaprojektowanie oraz realizacja inwestycji w formule „zaprojektuj i wybuduj”, w związku z powyższym w obowiązku przyszłego wykonawcy będzie zaprojektowanie i realizacja Zakładu, w tym elementów zasilania, zgodnie z obowiązującym prawodawstwem oraz normami, z zachowaniem pełnej funkcjonalności Zakładu. Jednocześnie Zamawiający wyjaśnia że przedstawił wymagania w zakresie zasilania gwarantowanego w punkcie 2.3.2.17.1. PFU.**

9. Nawiązując do Pkt. 6 Kogenerator z dokumentu PFU, zwracamy się z prośbą o doprecyzowanie parametrów kogeneratorskiego Pkt. 6 PFU. Zapisy dotyczące wymagań w zakresie parametrów kogeneratorskiego są zbyt ogólne.

**Wyjaśnienie: W opinii Zamawiającego przedstawione w tabeli nr 22 parametry są wystarczające do doboru i wyceny rozwiązań w zakresie kogeneratorskiego. Zamawiający nie przewiduje uszczegółowienia tych zapisów.**

10. Zgodnie z pkt. 6 PFU Kogenerator „Zastosowany układ odbioru wytworzonej energii elektrycznej ma umożliwiać skierowanie wytworzonej energii do sieci zewnętrznej (...)”. Ze względu na ilość zaprojektowanych instalacji oraz minimalne wymagania dot. mocy przyłączeniowej dla zakładu jest mało prawdopodobne, by kogenerator zapewnił pokrycie zapotrzebowania mocy w energię, wnioskujemy zatem o zmianę zapisu w następujący sposób: „Kogenerator będzie produkować energię wyłącznie na potrzeby własne”.

**Wyjaśnienie: Zamawiający nie modyfikuje zapisów PFU w przedmiotowym zakresie.**

11. Prosimy o informację, jakie systemy sygnalizacji pożaru są obecnie eksploatowane na zakładzie.

**Wyjaśnienie: Obecnie w Sortowni nie ma żadnych systemów sygnalizacji pożaru.**

12. Dotyczy: Zbiornik odcieków. Obiekt 07

W PFU jest zapis:

„wymagany czas magazynowania w zbiorniku min. – 5 h (po realizacji docelowej instalacji tj. dwóch zbiorników odcieków)”

Oraz

„Wykonawca w ramach realizacji przedmiotu umowy winien zaprojektować dwa zbiorniki biogazu o pojemności części gazowej 2x1000m<sup>3</sup>”

W związku z powyższym zwracamy się z prośbą o informację czy objętość części gazowej ma uwzględniać min. 5h magazynowania dla strumienia

- biogazu pochodzącego z dwóch reaktorów fermentacyjnych

Czy

- biogazu pochodzącego z dwóch reaktorów fermentacyjnych plus strumień biogazu ze składowiska

Jest to informacja niezbędna do określenia pojemności części biogazowej i spełnienia wymaganego przez Zamawiającego czasu magazynowania biogazu w zbiorniku tj. min. 5h

Zwracamy uwagę, że z jednego reaktora fermentacji powstanie 200-220 Nm<sup>3</sup>/h biogazu. Uwzględniając 5h magazynowania biogazu w zbiorniku V części biogazowej wynosi= 5x200Nm<sup>3</sup>/h= 1000 m<sup>3</sup>

**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga realizacji/zaprojektowania dwóch zbiorników biogazu o pojemności 1 000 m<sup>3</sup> każdy.**

13. W odpowiedzi na pytanie 19 z 21.06.2023 Zamawiający informuje, że na węźle rozdziału PET ma być możliwy rozdział strumienia na 6 frakcji PET. Następnie pisze, że wymagane będzie otrzymanie 4 frakcji PET. A na końcu odpowiedzi odsyła do PFU: "Niezależnie od powyższego Zamawiający wyjaśnia (...) szczegóły procesu opisane są w tekście PFU." W PFU natomiast na s. 99 Zamawiający opisuje, że: "W węźle należy wydzielić strumień PET" na 6 frakcji. Wykonawca prosi o ostateczne określenie ile frakcji trzeba wydzielić na węźle rozdziału PET, 4 czy 6?

**Wyjaśnienie: Zamawiający ponownie wyjaśnia że w ramach węzła rozdziału PET na kolory Zamawiający wymagać będzie wyseparowania pozytywnie 4 zadanych frakcji PET, pozostałość po sortowaniu w węźle rozdziału ma stanowić frakcje PET mix.**

14. W opisie linii sortowania papieru Zamawiający opisuje, że wymaga zastosowania 4 NIRów. W Schemacie zał.15 narysowane jednak jest, że NIR 4 ma być opcjonalny. Wykonawca prosi o określenie, czy Zamawiający jednoznacznie wymaga instalacji 4 NIRów w linii sortowania papieru.

**Wyjaśnienie: Zamawiający ponownie wyjaśnia że załączony schemat technologiczny należy traktować jako poglądowy. Ilość separatorów NIR wymaganych do realizacji w ramach instalacji sortowania papieru została określona w PFU i wynosi 4 sztuki.**

15. Na stronie 95 PFU napisane jest, że „Jako pierwszy etap sortowania należy zastosować preselekcję (8 stanowisk), w której wydzielane będą duże kartony oraz frakcje mogące zakłócić pracę linii technologicznej”. Ile dokładnie frakcji ma być wydzielanych w tej kabinie preselekcji w linii sortowania papieru, oraz jakie będą to frakcje. Czy te frakcje mają być zbierane do kontenerów, czy do przenośników bunkrowych?

**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga skierowania wydzielonych frakcji materiałowych do przenośników bunkrowych zlokalizowanych pod kabiną. Wydzielone odpady powinny zostać skierowane na linię prasowania. Wymagana ilość frakcji wydzielonych w kabinie to 4 (2 sortowaczy na każdą frakcję).**

16. Na stronie 122 PFU napisane jest, że „Wydzielone na tym etapie frakcje tarasujące należy przetransportować do kabiny sortowania (8 stanowiskowa) (1 szt.)”. Ile dokładnie frakcji ma być wydzielanych w tej kabinie w linii sortowania odpadów zmieszanych, oraz jakie będą to frakcje. Czy te frakcje mają być zbierane do kontenerów, czy do przenośników bunkrowych?

**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga wydzielenia w kabinie frakcji nadgabarytowych frakcji folii i kantonu. Wydzielone frakcje powinny zostać skierowane do przenośników bunkrowych i dalej na linię prasowania surowców.**

17. Na stronie 98 PFU napisane jest, że „Wydzielone na tym etapie frakcje tarasujące należy przetransportować bezpośrednio do kabiny sortowania (min 2 stanowiska)”. Ile dokładnie frakcji ma być wydzielanych w tej kabinie w linii sortowania tworzyw, oraz jakie będą to frakcje. Czy te frakcje mają być zbierane do kontenerów, czy do przenośników bunkrowych?

**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga wydzielenia z frakcji nadgabarytowych folii. Wydzielony materiał powinien zostać skierowany do przenośnika bunkrowego i dalej na linię prasowania.**

18. Na stronie 98 PFU napisane jest, że „Pozostały strumień ma stanowić balast, który następnie należy kierować do kabiny segregacji manualnej (min. 4 stanowiska celem wydzielenia pozostałych frakcji handlowych (m.in. frakcje wielomateriałowe)”. Ile dokładnie frakcji ma być wydzielanych w tej kabinie balastu w linii sortowania tworzyw, oraz jakie będą to frakcje. Czy te frakcje mają być zbierane do kontenerów, czy do przenośników bunkrowych?

**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga wydzielenia minimum 2 frakcji które będą skierowane do przenośników bunkrowych i dalej na linię prasowania. Rodzaj**

**wydzielanych frakcji zależęć będzie od rzeczywistego składu morfologicznego i zostanie ustalony na etapie rozruchu, oraz późniejszej eksploatacji.**

19. W odpowiedzi na pytanie 63 Zamawiający udziela odpowiedzi: „Jak Wykonawca sam wskazał, tabele dotyczą odpadów komunalnych zmieszanych, a więc nie mogą odnosić się do frakcji zbieranych selektywnie. Wiersze oznaczone jako PMTS, oraz OUB określają sumaryczny potencjał materiałowy (PMTS) oraz organiczny (OUB) w strumieniu odpadów zmieszanych.” Natomiast w przedmiotowej morfologii widzimy iż morfologia PTMS zawiera już w poz. 10 Odpady organiczne (kuchenne i ogrodowe) i odpad PTMS zamyka się w stuprocentowym wskaźnikiem.

Odpad organiczny OUB jest wykazany jako osobna pozycja (poza stuprocentową zamkniętą morfologią PTMS).

W zawiązku z powyższym prosimy o potwierdzenie iż dostarczany na linię sortowniczą odpadów zmieszanych odpad będzie zawierał zmieszane frakcji PTMS oraz OUB w proporcji oszacowanej w morfologii.

**Wyjaśnienie: Zgodnie z zapisami PFU przedstawione w załączniku 1 do PFU badania morfologiczne odpadów zostały przeprowadzone w 2022 roku. Należy spodziewać się, że do uruchomienia zakładu skład morfologiczny odpadów trafiających do przetworzenia ulegnie zmianie. W związku z powyższym Zamawiający nie może potwierdzić, że dostarczone odpady będą zawierać udział poszczególnych składników morfologicznych dokładnie taki, jak przedstawiono w badaniach.**

20. Wnosimy o urealnienie zapisu ze str. 17 PFU dotyczącego:

„Zamawiający wymaga uzyskania certyfikacji produktów takich jak kompost oraz nawóz płynny w okresie do 6 miesięcy od zakończenia rozruchów.”

W obecnych procedurach uzyskiwania certyfikacji produktów nawozowych czas przeprowadzenia procedury wynosi od roku do 2 lat.

Z powyższych przyczyn wnosimy o zmianę zapisu na:

Zamawiający wymaga uzyskania certyfikacji produktów takich jak kompost oraz nawóz płynny w okresie do 24 miesięcy od zakończenia rozruchów.

**Wyjaśnienie: Przedmiotowe zagadnienie było przedmiotem postępowania przed Krajową Izbą Odwoławczą. W efekcie ww. postępowania przedmiotowy zapis PFU został utrzymany. W związku z powyższym Zamawiający nie widzi podstaw do zmian w tym zakresie.**

21. Zgodnie z zapisami PFU str. 39 wymaga:

„Zamawiający wymaga, aby zastosowane układy technologiczne prowadziły do maksymalizacji ilości wytwarzanego paliwa RDF, z minimalizacją ilości powstającego balastu. Ilość powstającego balastu kierowanego na składowisko nie może przekroczyć 15% odpadów trafiających do przetworzenia w projektowanym Zakładzie oraz 23% ilości odpadów komunalnych zmieszanych kierowanych do przetworzenia.” Zgodnie z przedstawioną morfologią zawartość odpadów nie przewidzianych w procesie sortownia (projektowany układ sortowniczy nie pozwala na ich odzysk) takich jak drewno, frakcje mineralne, odpady organiczne, tekstylia oraz odpady inne wynosi ok. 50%. W jaki sposób wykonawca ma spełnić powyższy zapis skoro technologia zakres technologiczny jest z góry określany przez Zamawiającego.

Wnosimy o usunięcie powyższego wymogu z PFU.

**Wyjaśnienie: Zamawiający wyjaśnia, że przytoczone przez Wykonawcę frakcje w postaci tekstyliów, drewna, organiki z odpadów zmieszanych itp. stanowią komponenty do produkcji paliwa alternatywnego. W związku z powyższym nie widzi podstaw do rezygnacji z przytoczonych wymagań.**

22. W związku z wytycznymi dotyczącymi powłok ochronnych konstrukcji stalowych: „Wszystkie elementy stalowe mają być m.in. piaskowane do co najmniej 2 stopnia czystości i pomalowane warstwą podkładową min. 2 x 40 µm oraz warstwą nawierzchniową min. 80µm i lakierem dwukomponentowym.” Wykonawca pyta czy warstwą nawierzchniową 80 µm ma być lakier dwukomponentowy? Obecny zapis sugeruje że prócz warstwy nawierzchniowej lakieru należy

dotychczasowo nałożyć lakier dwukomponentowy o nieznannej grubości warstwy. W dodatku warstwa 160 µm spełnia zakładaną normę C3 malowania.

**Wyjaśnienie: Zamawiający wyjaśnia, że wymaga wykonania powłoki 80 µm przy użyciu lakieru dwukomponentowego.**

23. W Punkcie 2.2.16.2. PFU Zamawiający wymaga odpylania:

d) zasp do sit wibracyjnych,

e) rozdrabniacze,

Proszę o wyjaśnienie ponieważ nie występują takie urządzenia w projektowanej linii dla odpadów z selektywnej zbiórki tworzyw.

Prosimy o sprostowanie.

**Wyjaśnienie: Instalacja oczyszczania powietrza z hali przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych – obiekt nr 15 służyć będzie do oczyszczania powietrza nie tylko z układu sortowania tworzyw sztucznych, ale również linii zlokalizowanych w hali nr 2 (papier, szkło, odpady wielkogabarytowe) w związku z powyższym przytoczony zapis jest prawidłowy i nie wymaga modyfikacji.**

24. Nawiązując do odpowiedzi na pytanie nr. 22 chcemy uściślić z którymi zapisami DYREKTYWY 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 17 maja 2006 r. wymagania Zamawiającego stoją w sprzeczności.

Prosimy o zmianę zapisu na taki w którym z Nadrzędnego systemu SCADA można będzie podglądać proces instalacji bez sterowania nimi.

„1.2.1 Bezpieczeństwo i niezawodność układów sterowania Układy sterowania muszą być zaprojektowane i wykonane w sposób, który zapobiegnie powstawaniu sytuacji zagrożenia. Przede wszystkim muszą one być zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby:

— błędy w układach logicznych sterowania nie prowadziły do sytuacji zagrożenia

— możliwe do przewidzenia błędy ludzkie w trakcie pracy nie prowadziły do sytuacji zagrożenia.

— parametry maszyny nie mogą zmieniać się w sposób niekontrolowany, jeżeli taka zmiana może prowadzić do sytuacji zagrożenia,

— części układu sterowania związane z bezpieczeństwem muszą działać w spójny sposób w całym zespole maszyn lub maszyn nieukończonych.

1.2.2. Elementy sterownicze Elementy sterownicze muszą być:

— rozmieszczone w sposób zapewniający bezpieczną obsługę, pozbawioną wątpliwości, bezzwłoczną i jednoznaczną

— umieszczone tak, aby ich obsługa nie mogła powodować dodatkowego ryzyka

Operator musi mieć możliwość stwierdzenia z każdego stanowiska sterowania, że nikt nie znajduje się w strefie niebezpiecznej, lub układ sterowania musi być zaprojektowany i wykonany w sposób uniemożliwiający uruchomienie, jeżeli jakkolwiek osoba znajduje się w strefie niebezpiecznej. (Stąd podgląd kamer na instalację w pomieszczeniu sterowania SCADA).

Jeżeli istnieje kilka stanowisk sterowania układ sterowania musi być zaprojektowany w taki sposób, aby używanie jednego stanowiska wykluczało używanie pozostałych, z wyjątkiem elementów sterowniczych zatrzymujących i urządzeń do zatrzymywania awaryjnego.

**Wyjaśnienie: Zamawiający nie widzi sprzeczności stawianych wymagań z przytoczonymi zapisami.**

25. W nawiązaniu do odpowiedzi na pytanie nr 16 z dnia 21.06.2023 r.

Proszę o sprecyzowanie czy w odniesieniu do urządzenia jakim jest kogenerator, a który wymaga stałej obsługi serwisowej zgodnie z DTR czy też harmonogramem serwisowym producenta, Zamawiający potwierdza, iż w okresie gwarancji będzie ponosił nie tylko koszt części szybkozużywających się i materiałów eksploatacyjnych opisanych w DTR dostarczonego urządzenia ale także koszty pozostałych części koniecznych do wykonywania planowanych serwisów zgodnie z DTR czy też harmonogramem serwisowym dostarczonego urządzenia.

**Wyjaśnienie: Zamawiający w sposób jednoznaczny określił podział kosztów. Po stronie Zamawiającego leżeć będzie pokrycie kosztów części szybkozużywających się i materiałów eksploatacyjnych. Pozostałe elementy powinien przewidzieć Wykonawca.**

26. W nawiązaniu do odpowiedzi na pytanie nr 16 z dnia 21.06.2023 r.  
Proszę o sprecyzowanie czy w odniesieniu do urządzania jakim jest kogenerator, a który wymaga stałej obsługi serwisowej zgodnie z DTR czy też harmonogramem serwisowym producenta, Zamawiający potwierdza, iż w okresie gwarancji będzie ponosił koszty (koszty roboczo-godzin, dojazdów.) związane z wykonywaniem prac serwisowych dla dostarczonego urządzania.  
**Wyjaśnienie: Zamawiający w sposób jednoznaczny określił podział kosztów. Po stronie Zamawiającego leżeć będzie pokrycie kosztów części szybko zużywających się i materiałów eksploatacyjnych. Pozostałe elementy powinien przewidzieć Wykonawca.**
27. Zgodnie z zapisami PFU (rozdział 2.2.10.2.2.) na linii sortowania frakcji 3D, w separatorach NIR 5-7 należy wydzielić następujące frakcje odpadów:  
„Pozostały po separacji na NIR 1 oraz NIR 2 strumień ma trafiać na szereg separatorów NIR (NIR 5, NIR 6, NIR 7), na których pozytywnie należy wydzielać:  
a) PE  
b) PP  
c) PS  
d) HDPE  
e) Tetrapack”  
Zgodnie z wymaganiami oraz schematem technologicznym, Zamawiający wymaga realizacji 3 separatorów NIR. Prosimy o doszczegółowienie wymagań, czy Zamawiający wymaga wydzielenia 3 frakcji z wyższej przytoczonych (w zależności od potencjału) czy wszystkich wymaganych (wówczas koniecznym będzie zwiększenie liczby separatorów lub zastosowanie separatorów trójdrożnych).  
**Wyjaśnienie: Zamawiający wymaga skutecznego wydzielenia 3 frakcji materiałowych (po jednej na każdy separator). Wybór która z frakcji zostanie wydzielona leżeć będzie po stronie operatora.**
28. Zgodnie z Wymaganiami Zamawiającego (PFU tabela 12 Minimalne wymagania technologiczne – gwarancje technologiczne) wymagane jest aby poszczególne instalacje cechowały się 85% skutecznością wydzielenia frakcji. Prosimy o wyjaśnienie czy chodzi o ilość odpadów zawartych w odpadach kierowanych na instalacje (w strumieniu wejściowym) czy w strumieniu odpadów kierowanym do sortowania w urządzeniu odpowiedzialnym za wydzielenie danej frakcji?  
**Wyjaśnienie: Zamawiający wyjaśnia, że skuteczność wydzielenia odnosić się będzie do strumienia kierowanego na urządzenie dedykowane do wydzielenia danej frakcji.**
29. Nawiązując do punktu 2.2.5.2 Instalacja przygotowania odpadów BIO do fermentacji – obiekt nr 04 i zapisu:  
„Zamawiający wymaga, aby zastosowany układ technologiczny doprowadził podawane na linię technologiczną zbierane w sposób selektywny frakcje BIO do parametrów (zarówno wielkościowych jak i składu) wymaganych przez zastosowaną technologię fermentacji. Opisane poniżej rozwiązania technologiczne należy traktować jako wymagane minimum.”  
Zapytaliśmy dostawców technologii fermentacji i przedstawione wymagania minimum a w szczególności zastosowane urządzenia nie będą miały możliwości odpowiedniego przygotowania odpadu BIO do procesu fermentacji.  
a. Opisana rozrywarka do worków jest nieodpowiednim urządzeniem do odpadów bio, a Zamawiający nie podaje żadnych parametrów skuteczności rozrywania worków przez urządzenie.  
b. Separator powietrzny z wysuwanymi palcami w rotora jest urządzeniem nieodpowiednim dla odpadu Bio. Znamy przypadki, że urządzenia o podobnej konstrukcji przestają prawidłowo pracować już po 2-3 miesiącach pracy na lżejszym materiale.  
Prosimy o dopuszczenie w tym punkcie urządzeń które w odpowiedni sposób będą w stanie przygotować materiał do fermentacji. Czy Zamawiający jest świadom odpowiedzialności za

proces i w przypadku wymuszenia zastosowania tego urządzenia zwalnia wykonawcę za odpowiedzialność za parametry materiału do procesu fermentacji?

c. Separator zderzeniowy opisany przez Zamawiającego jest również urządzeniem nieodpowiednim dla frakcji odpady BIO.

Tego typu urządzenia pracują najczęściej na instalacjach sortowniczych na odpadzie frakcji podsitowej która cechuje się niższą wilgotnością od frakcji BIO i wtedy urządzenia te mają możliwość wydzielenie frakcji twardych.

Jedynym urządzeniem mogącym zapewnić wymóg wydzielenia frakcji inertnych w wysokości min. 80% jest separator pneumatyczny rentgenowski. Prosimy o zmianę zapisu na tego typu urządzenie.

d. Separator materii organicznej od opakowań – Zamawiający wymaga: „skutecznego oddzielenia organicznych odpadów od opakowań jednostkowych produktów spożywczych, z wyłączeniem szkła, być odpowiedni do odpadów spożywczych w opakowaniach lub bez, z przemysłu spożywczego, restauracji, gospodarstw domowych, targowisk itp.

Co Zamawiający rozumie poprzez Skuteczne oddzielenie? Prosimy o sprecyzowanie ponieważ tego typu zapis może sugerować 100% lub też każdą dowolną subiektywną wartość procentową.

**Wyjaśnienia:**

a. **Zamawiający nie podziela opinii Wykonawcy, że rozrywarka do worków jest urządzeniem nieodpowiednim do otwierania worków, w których są transportowane odpady. Zadaniem Wykonawcy będzie dobór urządzenia w taki sposób aby zapewnić osiągnięcie celów, jakie ma spełnić instalacja, czyli uzyskanie z odpadów biodegradowalnych zbieranych w sposób selektywny produktu nie będącego odpadem. Zamawiający nie modyfikuje zapisów w przedmiotowym zakresie.**

b. **Zamawiający nie podziela opinii Wykonawcy. Zadaniem Wykonawcy będzie dobór urządzenia w taki sposób aby zapewnić osiągnięcie celów jakie ma spełnić instalacja czyli uzyskanie z odpadów biodegradowalnych zbieranych w sposób selektywny produktu nie będącego odpadem. Zamawiający nie modyfikuje zapisów w przedmiotowym zakresie.**

Zamawiający przedstawił swoje wymagania dotyczące linii przygotowania odpadów biodegradowalnych w PFU i nie zmienia zapisów w tym zakresie.

c. **Zamawiający dopuszcza zastosowania w instalacji przygotowania odpadów BIO do fermentacji separatora pneumatycznego rentgenowskiego w miejsce separatora zderzeniowego, przy zachowaniu wymagań wydajnościowych oraz wymaganego efektu technologicznego jakim jest utrata statusu odpadu dla frakcji BIO zbieranych w sposób selektywny.**

d. **Zamawiający przedstawił swoje wymagania dotyczące linii przygotowania odpadów biodegradowalnych w PFU i nie zmienia zapisów w tym zakresie. Zadaniem Wykonawcy będzie dobór urządzenia w taki sposób aby zapewnić osiągnięcie celów jakie ma spełnić instalacja, czyli uzyskanie z odpadów biodegradowalnych zbieranych w sposób selektywny produktu nie będącego odpadem.**

30. Dotyczy odpowiedzi na pytanie nr 1 (Ad. 3) z dnia 18.07.2023 r.

Zamawiający w odpowiedzi na pytanie Wykonawcy, dotyczące skorygowania podanego Harmonogramu realizacji z uwzględnieniem czasu potrzebnego na sporządzenie nowego wniosku o wydanie DŚ i jej uzyskanie, stwierdził, że:

*„... wprowadzenie zmian w zakresie przyjmowanych kodów odpadów może być przeprowadzone w trakcie realizacji przedsięwzięcia (jest konieczne na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego) i w żaden sposób nie ogranicza realizacji przedmiotu Inwestycji”.*

Zwracamy uwagę na fakt, iż decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach jest jednym z dokumentów, na podstawie których wydane będzie pozwolenie na budowę, dlatego już na tym etapie jej treść musi odpowiadać dokładnie zakresowi zamierzenia inwestycyjnego. Wszelkie zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach po wydaniu pozwolenia na budowę będą skutkowały brakiem możliwości uzyskania zgody na eksploatację zakładu wydawanej przez

WIOŚ a także brakiem możliwości uzyskania pozwolenia zintegrowanego z uwagi na rozbieżność w treści załączonych do wniosków dokumentów.

W związku z tym, że Wykonawca nie ma wpływu na termin w jakim zostanie wydana zmiana decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach prosimy o wyłączenie z okresu realizacji umowy terminu od złożenia przez Wykonawcę kompletnego wniosku do czasu uprawomocnienia się wydanej przez Prezydenta Miasta Łodzi zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

**Wyjaśnienia: Zamawiający nie zmienia wymagań PFU w przedmiotowym zakresie.**

31. W decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach znajduje się zapis dotyczący instalacji fermentacji:

**II. W dokumentacji wymaganej do wydania decyzji realizacyjnej o której mowa w art. 72 ustawy ooś, należy uwzględnić następujące wymagania dotyczące ochrony środowiska:**

**11. Zaprojektować instalację fermentacji o wydajności do 30 000 Mg/rok, w postaci żelbetonowych reaktorów –pow. do ok. 880 m<sup>2</sup>. Instalację wyposażyc w system buforowy, układ dozowania związków żelaza, mieszalnik, układ transportowy, układ odprowadzania przefermentowanych odpadów. Komory fermentacyjne zaprojektować jako podłużne, żelbetowe z dachem żelbetowym lub stalowym, każda o pojemności czynnej do ok. 1200 m<sup>3</sup>.**

Natomiast w PFU (str. 104 -105), odnośnie instalacji fermentacji, znajdują się następujące zapisy:

**UWAGA:**

**1. Zamawiający wymaga, aby docelowo na instalację fermentacji składały się trzy tożsame reaktory fermentacyjne o wydajności 15 000 Mg/rok każdy.**

**Należy zaprojektować miejsce do lokalizacji 3 fermenterów o w/w wydajności**

**2. W ramach kontraktu wymaga się zaprojektowania w koncepcji technologicznej docelowych rozwiązań o sumarycznej wydajności 45 000 Mg/rok.**

**3. W ramach kontraktu wymaga się zaprojektowania docelowych rozwiązań oraz uzyskania wszelkich decyzji dla wydajności 30 000 Mg/rok.**

**4. W ramach kontraktu wymaga się realizacji jednego ciągu technologicznego o wydajności 15 000 Mg/rok (jednej komory fermentacyjnej wraz z niezbędnym wyposażeniem).**

Zakres planowanej inwestycji dotyczący instalacji fermentacji, opisany w PFU, jest inny niż określony w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Dodatkowo w decyzji nie ma mowy o etapowaniu budowy instalacji fermentacji.

Zgodnie z dyspozycją art. 76 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) WIOŚ przed wydaniem zgody na eksploatację zakładu bada zgodność zrealizowanej inwestycji z zapisami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W przypadku rozbieżności WIOŚ wymaga zmiany wydanej decyzji lub dostosowania zakresu inwestycji do jej zapisów.

W związku z powyższym prosimy o określenie w PFU zakresu inwestycji zgodnie z zapisami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, która została wydana na wniosek Zamawiającego, lub wprowadzenie do PFU wymogu przeprowadzenia procedury zmiany zapisów decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, zgodnie z zakresem prac określonym w PFU i odpowiednie wydłużenie terminu realizacji umowy o czas niezbędny na uzyskanie tej zmiany.



Jednocześnie wnosimy o sunięcie zapisów pkt. 3 z PFU, ponieważ Wykonawca nie ma możliwości uzyskania „wszelkich decyzji dla wydajności 30 000 Mg/rok” wykonując instalację na 15 000 Mg/rok, jak np. decyzja pozwolenia zintegrowanego, decyzja pozwolenia na użytkowanie, itp..

**Wyjaśnienia: Zamawiający określił przedmiot inwestycji w sposób jednoznaczny i nie zmienia zapisów w tym zakresie.**

**Przytoczony zapis odnosi się do fazy realizacji, tj. pozwolenia na budowę itp. Wiadomym jest, że nie można uzyskać np. pozwolenia integrowanego dla instalacji fermentacji o wydajności 30 000Mg/rok w przypadku gdy zrealizowana została instalacja o wydajności 15 000 Mg/rok.**

**Zamawiający jednocześnie wyjaśnia, że nie zmienia wymagań w zakresie wydajności instalacji przygotowania odpadów do fermentacji oraz instalacji kompostowania. Wydajności dla tych instalacji zostały określone w PFU i nie ulegają modyfikacji.**

32. Czy Zamawiający dopuszcza standard NFPA do zaprojektowania instalacji tryskaczowej?

**Wyjaśnienia: Tak zamawiający akceptuje standard NFPA.**

33. W nawiązaniu do odpowiedzi na pytanie nr 11 z dnia 18.07.2023 r. zwracamy się z prośbą o ponowne rozpatrzenie wniosku i wyrażenie zgody na zastosowanie, w przypadku wszystkich dostarczanych rozrywarek do worków:

- możliwości zastosowania do transportu odpadów również ruchomej podłogi, jak ma to miejsce w przypadku rozrywarki worków na linii do sortowania szkła oraz

- możliwości zastosowania do rozrywania worków również rotora składającego się z dwuczęściowego korpusu z pierścieniami segmentowymi na zewnętrznym obwodzie, jak ma to miejsce w przypadku rozrywarki worków przewidzianej na linii sortowania papieru.

Udzielona odpowiedź na zadane wcześniej pytanie dotyczy tylko rozrywarki na linii do sortowania frakcji BIO i do tego nie zawiera żadnego uzasadnienia technologicznego odmowy wnioskowanych rozwiązań.

Jako wieloletni i doświadczony producent rozrywarek, wykorzystujących do transportu odpadów ruchomą podłogę oraz do rozrywania worków rotor składający się z dwuczęściowego korpusu z pierścieniami segmentowymi na zewnętrznym jego obwodzie, stosowanych z powodzeniem na całym świecie do rozrywania worków na liniach do sortowania: zmieszanych odpadów komunalnych, selektywnie zbieranego papieru, odpadów opakowaniowych, szkła i selektywnie zbieranej frakcji BIO nie możemy się zgodzić z wyrażoną w odpowiedzi negatywną opinią, która nie została w żaden sposób uzasadniona technologicznie.

Skuteczność działania produkowanych przez nas urządzeń, na wymienionych powyżej strumieniach odpadów, potwierdzają referencje od zadowolonych użytkowników, w tym instalacji do sortowania selektywnie zbieranych bioodpadów.

Jednocześnie, na potwierdzenie skuteczności działania oferowanych urządzeń, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić w ofercie, w załączniku 2B, potwierdzenie od producenta/dostawcy spełnienia przez urządzenia wymagań stawianych w PFU, SWZ i dokumentacji zamówienia oraz deklarację, że proponowane rozwiązania technologiczne nie są prototypowe (tj. zostały zastosowane osiągając wymagane parametry pracy co najmniej dwukrotnie).

**Wyjaśnienia: Zamawiający przedstawił wymagania w zakresie rozrywarek worków w PFU i nie wprowadza modyfikacji w przedmiotowym zakresie.**

34. W związku z odpowiedzią nr 47 z pakietu odpowiedzi nr 4 Wykonawca prosi o wskazanie jakim celom konkretnie mają służyć dwa komputery wymienione w punkcie 2.2.2.3? Czy należy rozumieć, że będą służyć jako stacje robocze dla systemu ewidencji odpadów dostarczanego przez Zamawiającego?

**Wyjaśnienia: Tak. Dostarczone przez Wykonawcę komputery będą służyć do obsługi systemu ewidencji odpadów, który będzie dostarczony przez Zamawiającego.**

35. W związku z odpowiedzią nr 10 z pakietu odpowiedzi nr 3 w zakresie dotyczącym wierszy 1-8 zestawienia stacji operatorskich, Wykonawca prosi o potwierdzenie, że stacja operatorska dla ww. instalacji 1-8 może być zlokalizowana w budynku 20.

**Wyjaśnienia: Tak, stacja operatorska może być zlokalizowana w obiekcie nr 20.**

36. W związku z odpowiedziami nr 10 i nr 22 z pakietu odpowiedzi nr 3 oraz informacjami otrzymanymi od renomowanych dostawców instalacji technologicznych Wykonawca zwraca się z prośbą o potwierdzenie, że Zamawiający akceptuje rozwiązanie jak niżej:

- SCADA nadrzędna – głównie dla monitoringu wszystkich instalacji, możliwość sterowania poszczególnymi systemami technologicznymi będzie uzgodniona na etapie realizacji
- lokalizacja stacji operatorskich SCADY nadrzędnej w dyspozytoriach lokalnych oraz budynku 20
- stacje operatorskie instalacji pakietowych (fermentera, poszczególnych linii sortowniczych itd.) w lokalnych dyspozytoriach i dodatkowo w centralnej dyspozytorni (jeśli konieczne jest sterowania w/w instalacjami z poziomu obiektu 20).

Sygnalizowana przez Zamawiającego konieczność zapewnienia możliwości sterowania poszczególnymi, oddalonymi węzłami instalacji recyklingu z poziomu SCADY nadrzędnej rodzi liczne, zgłaszane przez dostawców obawy dotyczące zarówno bezpieczeństwa eksploatacji jak również rozmytej w tym przypadku odpowiedzialności za proces.

**Wyjaśnienia: Zamawiający akceptuje zaproponowany przez Wykonawcę układ logiczny systemu SCADA.**

37. W nawiązaniu do korespondencji z dnia 13 lipca 2023r (pkt III. Pytanie dot. Terminu złożenia Oferty), ponawiamy naszą prośbę o **przesunięcie terminu składania ofert na 31 października 2023r**. Planowana inwestycja obejmuje dostawy specjalistycznych urządzeń wraz z potwierdzeniem spełnienia parametrów gwarantowanych dla tych elementów. Wymaga to ciągłych konsultacji z producentami i dostawcami - przede wszystkim podmiotami zagranicznymi - co w przypadającym obecnie okresie urlopowym, jest bardzo utrudnione. Od kilku miesięcy jesteśmy zaangażowani w prace nad ofertą dla Państwa, jak również ponieśliśmy duże koszty z tym związane. Jako odpowiedzialny Wykonawca, naszym celem jest przygotowanie kompletnej, poprawnej technicznie i konkurencyjnej cenowo oferty, co wymaga czasu przy stopniu złożoności przedmiotowej inwestycji. Wobec powyższego, ponownie prosimy o akceptację naszego wniosku a tym samym umożliwienie złożenia oferty przez Wykonawcę w przedmiotowym postępowaniu.

**Wyjaśnienie: Zamawiający nie wyraża zgody, jednak zmienia termin zgodnie z zapisami punktu II wyjaśnień.**

II. W związku z wprowadzonymi do dokumentów zamówienia zmianami Zamawiający zmienia termin składania i otwarcia ofert, w związku z tym termin wniesienia wadium oraz związania ofertą ulegają zmianie.

**A. Zmianie ulega punkt 1 ROZDZIAŁU 18 SPOSÓB ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT SWZ, który otrzymuje brzmienie:**

1. Ofertę oraz dokumenty i / lub oświadczenia składane wraz z nią, należy złożyć za pośrednictwem Platformy, w terminie do dnia: **29.09.2023 r. do godziny 12:00.**

**B. Zmianie ulega punkt 1 ROZDZIAŁU 19 TERMIN OTWARCIA OFERT SWZ, który otrzymuje brzmienie:**

1. Oferty zostaną odszyfrowane i otwarte za pośrednictwem Platformy w dniu: **29.09.2023r. o godzinie 12:30.**

**C. Zmianie ulega punkt 1 ROZDZIAŁU 16 TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ SWZ, który otrzymuje brzmienie:**

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia upływu terminu składania ofert do dnia **26.01.2024 r.** Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
- III. Zamawiający informuje, że wyjaśnienia dotyczące pozostałych wniosków o wyjaśnienie treści SWZ zostaną opublikowane w późniejszym terminie, z zachowaniem terminów przewidzianych w ustawie Prawo zamówień publicznych.
- IV. Wykonawcy zobowiązani są do uwzględnienia w ofertach treści wyjaśnień.

Z poważaniem,

*Wersja elektroniczna dokumentu. Dokument w oryginale podpisany przez:  
Prezesa Zarządu – Pana Jana Zbrońskiego  
Wiceprezesa Zarządu – Pana Pawła Jankiewicza*