

Orli Staw, dnia 23 grudnia 2019 roku

JRP.271.1.4.2019

**Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. „Zaprojektowanie i budowa instalacji fermentacji oraz wiaty i boksów w ZUOK Orli Staw” prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego ogłoszonego w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej – nr 2019/S 205-498289 z dnia 23.10.2019 r.**

**I. Związek Komunalny Gmin „Czyste Miasto, Czysta Gmina” z siedzibą w Kaliszu (Zamawiający) na podstawie art. 38 ust. 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. z 2019 r., poz. 1843) przekazuje pytania i udziela następujących wyjaśnień w związku z wnioskami Wykonawców o wyjaśnienie treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia:**

#### **Pytanie nr 1**

Zgodnie z zapisami PFU pkt. C.1.7.2 zawartość metanu w biogazie przy jakim ma pracować agregat kogeneracyjny będzie w granicach 45-65%. Równocześnie Zamawiający wymaga sprawności elektrycznej nie niższej niż 40%. Prosimy o potwierdzenie, że sprawność elektryczną 40% należy osiągnąć dla określonej zawartości metanu w biogazie (wskazanej w karcie katalogowej) z zakresu 45-65%. Po konsultacjach z doświadczonymi i renomowanymi producentami agregatów kogeneracyjnych, pragniemy zauważyć, że nie jest możliwe osiągnięcie wymaganej sprawności elektrycznej w całym przedziale zawartości metanu (tj. od 45% do 65%).

#### **Odpowiedź**

Zamawiający wyjaśnia, że wymaganą sprawność przetwarzania energii pierwotnej zawartej w biogazie w energię elektryczną i ciepłą przy obciążeniu nominalnym silnika należy osiągnąć dla paliwa (biogazu) o zawartości metanu z zakresu 50 – 65 %.

W związku z powyższym Zamawiający dokonuje zmiany SIWZ zgodnie z punktem II.2.2) poniżej.

#### **Pytanie nr 2**

Na str. 95 PFU w pkt C.1.1.2.1.8. wymagane jest zagwarantowanie regulacji prędkości obrotowej wału separatora balistycznego w zakresie min. 50-200 obr./min. Wykonanie separatora z takim zakresem regulacji prędkości obrotowej mija się z celem i absolutnie nie jest stosowane na żadnej instalacji przygotowania wsadu dla fermentacji odpadów. Stosowany dla separatorów balistycznych bębnowych zakres regulacji obrotów wału dla zapewnienia prawidłowej pracy i odpowiedniej separacji wynosi 33-55 obr./min. Zastosowanie prędkości obrotowej >60 obr./min. uniemożliwi poprawną pracę separatora, nie mówiąc już o obrotach rzędu 200 obr./min. Reasumując wymaganie obrotów w zakresie min. 50-200 obr./min. jest nieuzasadnione. Dlatego prosimy o zmianę wymagań dotyczących

zapewnienia minimalnego zakresu regulacji prędkości obrotowej wału (bębna) separatora balistycznego bębnowego z min. 50-200 obr./min. na min. 33-55 obr./min.

#### **Odpowiedź**

Zamawiający rezygnuje z wymogu dotyczącego zakresu regulacji obrotów wału separatora balistycznego z zachowaniem pozostałych wymagań w szczególności dotyczących skuteczności działania separatora. W związku z powyższym Zamawiający dokonuje zmiany SIWZ zgodnie z punktem II.2.1) poniżej.

#### **Pytanie nr 3**

Na str. 59 PFU w pkt B.2.5.9. zapisano wymóg odzysku ciepła z kabiny sortowniczej z powietrza wywiewanego poprzez rekuperację. Pragniemy zwrócić uwagę, że zastosowana kabina sortownicza zgodna z wymaganiami Zamawiającego jest stosunkowo niewielkich wymiarów, a ciepło z zużytego tj. wywiewanego powietrza będzie już wykorzystywane do ogrzewania powietrza świeżego, wlotowego. W rezultacie tego rozwiązania potencjał odzysku ciepła z powietrza wywiewanego spada do minimum, a koszty inwestycyjne oraz eksploatacyjne zainstalowanych urządzeń, a związane z odzyskiem tej niewielkiej pozostałej ilości ciepła są znaczące i niewspółmierne do uzyskanych korzyści wynikających z odzysku ciepła. Dlatego proponujemy, aby Zamawiający rozważył rezygnację z takiego kosztownego i mało efektywnego wymagania dotyczącego odzysku ciepła z kabiny sortowniczej zainstalowanej w ramach instalacji przygotowania wsadu do fermentacji.

#### **Odpowiedź**

Zamawiający wyjaśnia, że jeśli powietrze wywiewane z kabiny – jak zapisał w pytaniu Wykonawca - będzie wykorzystane do ogrzewania powietrza wlotowego to Zamawiający warunek odzysku ciepła uzna za spełniony bez innych dodatkowych systemów rekuperacji.

#### **Pytanie nr 4**

W nawiązaniu do pkt. 11.3. ppkt 2) lit e IDW wnosimy o potwierdzenie, że zapis „10 lat doświadczenia w kierowaniu robotami budowlanymi oraz doświadczenie na stanowisku kierownika budowy w co najmniej jednej inwestycji (...)” należy rozumieć: 10 lat doświadczenia w kierowaniu robotami budowlanymi w tym doświadczenie na stanowisku kierownika budowy w co najmniej jednej inwestycji (...).

#### **Odpowiedź**

Zamawiający potwierdza, że kierownik budowy musi wykazać się 10-letnim doświadczeniem w kierowaniu robotami budowlanymi, w tym doświadczeniem jako kierownik budowy w co najmniej jednej inwestycji.

## **II. W związku z powyższymi odpowiedziami Zamawiający na podstawie art. 38 ust. 4 ww. ustawy zmienia treść Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia w następujący sposób:**

1. W Instrukcji dla Wykonawców – I części SIWZ:

1) punkt 20.1. otrzymuje następujące brzmienie:

„20.1. Ofertę należy złożyć poprzez Platformę pod adresem:

<https://platformazakupowa.pl/pn/czystemiasto> w terminie do dnia 17.01.2020 r. do godz. 12:00 w postaci elektronicznej.”;

2) punkt 21.1. otrzymuje następujące brzmienie:

„21.1. Otwarcie ofert nastąpi za pośrednictwem Platformy Zamawiającego w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych „Orli Staw”, Orli Staw 2, 62 - 834 Ceków w dniu 17.01.2020 r. o godz. 12:05.”;

3) w załączniku nr 2 do Formularza Oferty – *Wzorzec wykazu maszyn i urządzeń* w tabeli dotyczącej SEPARATORA BALISTYCZNEGO, wiersz nr 9 opisujący zakres regulacji obrotów wału otrzymuje następujące brzmienie:

9.	Regulacja obrotów wału (jeśli dotyczy)		TAK		TAK/NIE
----	--	--	-----	--	---------

4) w załączniku nr 2 do Formularza Oferty – *Wzorzec wykazu maszyn i urządzeń* w tabeli dotyczącej AGREGATU KOGENERACYJNEGO, dwa ostatnie parametry w wierszu nr 8 (**Zespół odzysku ciepła**) otrzymują następujące brzmienie:

współczynnik sprawności całkowitej przetwarzania energii pierwotnej zawartej w biogazie w energię elektryczną i ciepłą przy obciążeniu nominalnym silnika - **dla paliwa (biogazu) o zawartości metanu z zakresu 50 – 65 %**

współczynnik sprawności przetwarzania energii pierwotnej zawartej w biogazie w energię elektryczną - **dla paliwa (biogazu) o zawartości metanu z zakresu 50 – 65 %**

2. W Opisie Przedmiotu Zamówienia – II części SIWZ TOM I:

1) w punkcie C.1.1.2.1.8. opis parametru wymaganego w ppkt 3) otrzymuje następujące brzmienie:

„3) w celu zwiększenia efektywności pracy separatora układ napędowy wału ma gwarantować regulację prędkości obrotowej; w tym celu należy zastosować silnik elektryczny z reduktorem/przekładnią mechaniczną z falownikiem,”;

2) w punkcie C.1.7.2. na końcu dodaje się UWAGĘ o następującym brzmieniu:

„UWAGA

Wymaganą sprawność przetwarzania energii pierwotnej zawartej w biogazie w energię elektryczną i ciepłą przy obciążeniu nominalnym silnika należy osiągnąć dla paliwa (biogazu) o zawartości metanu z zakresu 50 – 65 %”.

Powyższe wyjaśnienia i zmiany Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia w części w jakiej ją modyfikują stają się jej integralną częścią.

Pozostałe zapisy przedmiotowej SIWZ pozostają bez zmian.

Dodatkowo Zamawiający w załączeniu pomocniczo udostępnia Wykonawcom zmieniony załącznik do Instrukcji dla Wykonawców – I części Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia:

- 1) Załącznik nr 2 do Formularza Oferty – Wzór wykazu maszyn i urządzeń.

Z poważaniem  
Przewodniczący Zarządu  
Związku Komunalnego Gmin  
„Czyste Miasto, Czysta Gmina”  
(-)  
Jan Adam Kłysz