

Na podst. art. 38 ust.2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych przekazuję treść zapytań do SIWZ na Roboty budowlano-montażowe ujęte w projekcie: racjonalizacja gospodarki odpadami poprzez budowę zakładu utylizacji odpadów komunalnych „Stary Las”, Zadanie inwestycyjne wraz z infrastrukturą towarzyszącą, wraz z wyjaśnieniami.

Treść zapytania Wykonawcy:

1. Pytania dotyczące ST str. 363-364- Linia do produkcji komponentów do paliwa alternatywnego.

Jako surowiec przeznaczony do produkcji paliwa formowanego (alternatywnego) wymienione są następujące frakcje .

- balastowe tworzywa sztuczne, oraz w najbliższym czasie nie znajdujące odbiorcy
- makulatura i tektura na nadająca się do dalszego przetwórstwa lub nie znajdujące odbiorcy
- opony wybrane ze strumienia odpadów komunalnych
- części odpadów balastowych powstałych w wyniku rozbiórki gabarytów, po rozdrobnieniu na linii K 537.

1) czy wszystkie wymienione wyżej frakcje podawane będą bezpośrednio do zasobnika a stąd do ostatecznego rozdrabniania? Jakich części odpadów balastowych powstałych w wyniku rozbiórki odpadów wielkogabarytowych po ich rozdrobnieniu dotyczy produkcja paliwa alternatywnego? Do jakiej wielkości zostaną one rozdrobnione na linii K 537? Czy rozdrobnieniu wstępnemu poddawane będą również opony i inny materiał wsadowy? Jeżeli tak, to do jakiej wielkości i jak będzie zorganizowany ich transport do rozdrabniarki dla paliwa alternatywnego?

2) Czy tak przygotowana frakcja, będzie rozdrabniania do frakcji mniejszej niż 35 mm?

3) Czy przewiduje się innej wielkości rozdrobnienie niż < 35mm?

4) Czy rozdrobniona frakcja będzie dalej transportowana tylko pneumatycznie?

5) Czy przed przekazaniem rozdrobnionej frakcji do rozdrabniarki ostatecznego rozdrobnienia przewidziany jest magnetyczny separator?

6) Czy obecnie tak przygotowane paliwo formowane będą odbierały wyłącznie cementownie?

7) Czy podana wydajność godzinowa 800 kg jest wydajnością maksymalną i czy obowiązuje ona dla wspólnie wymieszanych wyżej wymienionych frakcji?

8) Jakie są wilgotności poszczególnych frakcji?

9) Jakie są wielkości efektów ekologicznych związanych z linią do produkcji paliwa formowanego?

10) Czego dotyczą dane techniczne z początku strony 364?

11) Kto będzie ponosił odpowiedzialność techniczno-technologiczną za tak zaprojektowaną linię? Projektant czy Inwestor?

2. Pytania dotyczące ST str. 364-2.43 Kompostownia

We wstępie wymienione są frakcje które podawane są do bikontenerów tzn: „Celem proponowanej technologii jest przerób organicznych części składowych odpadów domowych, osadów z oczyszczalni ścieków, odpadów zielonych oraz pozostałości po przecince krzewów, na wysokowartościowy produkt humusowy

1) Jaką wilgotność będzie miała biomasa pochodząca z selektywnej zbiórki?

2) Jak będą stabilizowane osady z oczyszczalni ścieków-tlenowa czy beztlenowa?

3) Jaka będzie końcowa zawartość substancji suchej w osadach podawanych do kompostowania, gdyż wymieniona 85% nie pozwala na kompostowanie osadów?

4) Czy prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji przeznaczonej na materiał strukturalny prowadzone będzie jednocześnie z mieszaniem kompostowanych frakcji i osadów? Jeżeli tak to jak będzie kontrolowany przepływ masowy kontrolowanych frakcji? Jakiej średnicy

odpady zielone przeznaczone na materiał strukturalny podawane będą do rozdrabniarko-mieszarki?

5) Czy do kompostowania podawane będą jedynie frakcje organiczne po jej selektywnej zbiórce, czy też frakcja organiczna odsiana na sortowni?

6) Jak należy rozumieć wymóg pozyskania kompostu I klasy, skoro takie określenie w polskich normach nie istnieje?

7) Czy podana ilość materiału wsadowego 12000Mg/rok oznacza, że ilość modułów biokontenerowych ma wynosić 4 tzn. 32 biokontenery robocze?

8) Jaka jest przewidziana ilość osadów a jaka odpadów biologicznych?

9) Kto zagwarantuje brak metali ciężkich w osadach i frakcji organicznej po sortowni: Inwestor czy Projektant?

10) Z praktyki jest wiadomym, że kompostownie kontenerowe nie są przez minimum 4 zimowe miesiące eksploatowane i to pomimo prób podgrzewania powietrza wchodzącego do biokontenerów (np. Białystok, Kraków). Czy w tym przypadku podana ilość frakcji przeznaczonej do kompostowania ma być przekompostowana w ciągu 8 miesięcy ? Taka decyzja spowoduje konieczność zwiększania biokontenerów do około 43 szt.

11) Jakie są wielkości efektów ekologicznych związanych z kompostownią?

12) Kto ponosić będzie odpowiedzialność za gwarancje technologiczne tak zaprojektowanej linii. Projektant czy Inwestor?

3. Pytanie dotyczące stacji paliw.

1) Prosimy o podanie parametrów charakteryzujących stacje paliw- obiekt 16 z póź. 2121 z przedmiaru robót. Czy do wyceny przyjąć przygotowanie gruntu pod daną stację czy przyjąć jedynie dostawę i montaż urządzeń? W przypadku konieczności przygotowania placu pod stację paliw prosimy o podanie danych koniecznych do prawidłowego przygotowania wyceny.

Wyjaśnienia zamawiającego:

Ad. 1 ST str. 363-364- Linia do produkcji komponentów do paliwa alternatywnego.

1) Nie wszystkie frakcje będą dodawane bezpośrednio do zasobnika. Dodawane frakcje będą dostosowywane do wymogów odbioru. Części odpadów balastowych powstałe w wyniku rozbiórki odpadów wielkogabarytowych, które będą dodawane do produkcji paliwa alternatywnego zostaną ustalone na etapie eksploatacji. Dodawanie do rozdrobnienia wstępnego opon i innych materiałów wsadowych będzie uzależnione od wymogów odbiorcy paliwa alternatywnego.

2) Ww. frakcje dodawana do paliwa alternatywnego będą rozdrabniane do wielkości mniejszej niż 35 mm.

3) Dopuszcza się wielkość rozdrobnienia do wielkości 40 mm.

4) Dopuszczane są różne rozwiązania transportu rozdrobnionej frakcji.

5) Przed przekazaniem rozdrobnionej frakcji do rozdrabniarki nie przewiduje się separatora magnetycznego.

6) Dopuszczalni są wszyscy potencjalni odbiorcy paliwa.

7) Podana wydajność godzinowa 800 kg jest wartością średnią.

8) Wilgotność poszczególnych frakcji nie jest określona.

9) Nie analizowano wielkości efektów ekologicznych związanych z linią do produkcji paliwa formowanego ponieważ jest to linia pomocnicza.

10) Dane techniczne na początku strony 364 ST.01.09/2 dotyczą rozdrabniacza poziomego

11) Wykonawca ponosi odpowiedzialność za poprawne funkcjonowanie mechaniczno – elektryczne urządzenia. Efekt technologiczny zależeć będzie od wsadu.

Ad. 2 ST str. 364-2.43 Kompostownia

- 1) Biomasa z selektywnej zbiórki będzie miała wilgotność 60 – 70%.
- 2) Technologia osadów oczyszczalni nie jest elementem projektu.
- 3) Końcowa zawartość substancji suchej w osadach zależna będzie od struktury odpadów i zostanie określona na etapie eksploatacji.
- 4) Prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji przeznaczonej na materiał strukturalny będzie prowadzone jednocześnie z mieszaniem kompostowanych frakcji i osadów. Przepływ masowy kontrolowanych frakcji będzie określany w zależności od rodzaju wsadu. Średnica odpadów zielonych podawanych do rozdrabniarki powinna wynosić 30 – 50 mm.
- 5) Do kompostowania nie będą podawane frakcje organiczne po odsianiu na sortowni.
- 6) Odpowiedź zawarta w wyjaśnieniu nr 13 punkt 2.
- 7) Przyjęta ilość modułów biokontenerowych wynosi cztery.
- 8) Informacja o podstawowych rodzajach odpadów wraz z podziałem na materiał odzyskany w ramach zastosowanych technologii oraz przeznaczonych na balast zawarta jest w projekcie.
- 9) Osady z oczyszczalni przed przyjęciem do zakładu będą podlegały badaniom.
- 10) Podtrzymujemy ilość zaprojektowanej ilości biokontenerów mimo spowolnienia procesu w okresie zimowym.
- 11) Efekty ekologiczne związane z kompostownią przedstawione są w projekcie technologicznym.
- 12) Efekt technologiczny kompostowania zależy od rodzaju wsadu, przestrzegania procesu i staranności eksploatacji. Żaden z tych elementów nie zależy od Wykonawcy.

Ad. 3 Stacja paliw

Miejsce lokalizacji wskazane jest projekcie wraz z doprowadzeniem energii elektrycznej. Stacja paliw jako kompletne urządzenie jest dostawą Wykonawcy.

Uzupełniamy Specyfikację techniczną ST.01.09/2 1 za punktem 2.5 dopisujemy punkt 2.5a. następującej treści:

2.5a Kontenerowa stacja paliw

Parametry techniczne

Zbiornik paliwa dwupłaszczowy o pojemności wewnętrznej 5000 l z licznikiem analogowym – szt. 2

Dwufunkcyjny licznik (bieżący – zerowany oraz całkowity)

Pistolet do napełniania z elastycznym wężem o dł. 4,0 m wyposażony w automatyczny zawór odcinający dopływ przy przepełnieniu

Zawór automatyczny odcinający dopływ paliwa z cysterny

Pompa zasilana prądem elektrycznym 230 V o średniej wydajności 55 l/min.

Króciec wlewowy 2” (gwint zewnętrzny)

Zamykana pokrywa chroniąca dostęp do części mechanicznej

Z upoważnienia Przewodniczącej Komisji

Mariusz Karpala

Sekretarz Komisji Przetargowej

(-)