

JRP/ 42 /BP/2010

Dotyczy: Znak Sprawy: JRP/ZZOBP-1/2010 „**Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska**”

Zgodnie z artykułem 38 ust.1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych, Białskie Wodociągi i Kanalizacja „WOD-KAN” Sp. z o.o. w Białej Podlaskiej udziela odpowiedzi na pytania Wykonawcy w sprawie udzielenia zamówienia publicznego na „**Budowę Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska**”

1. PYTANIE:

TOM I pkt. 6. , poz. 1. 2) II. Wymagania dotyczące posiadanej wiedzy i doświadczenia w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia a w szczególności wymaganie aby: „Wykonawca wykonał w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy- w tym okresie: roboty budowlane wraz z projektowaniem polegające na budowie co najmniej jednego układu beztlenowego biologicznego przetwarzania biofrakcji wydzielonej z odpadów komunalnych o przepustowości nie mniejszej niż 20.000 Mg/rok wraz z rozruchem (wymagane jest aby układ biologicznego przetwarzania biofrakcji był zrealizowany w technologii tożsamej lub zbliżonej do wymaganej w niniejszej SIWZ- w technologii fermentacji suchej lub półsuchej). Wg nas instalacja referencyjna o przepustowości 20.000 Mg/rok w znacznym stopniu ogranicza konkurencję, może to w konsekwencji doprowadzić do uczestnictwa tylko jednego oferenta w przedmiotowym postępowaniu i znacznie podrożyć koszty inwestycji co będzie z niekorzyścią dla Zamawiającego.

Prosimy, aby Zamawiający obniżył kryteria instalacji referencyjnej i uznał referencję dla wymaganego obiektu technologicznie tożsamego z technologią wymaganą w SIWZ, o przepustowości nie mniejszej niż 10.000 Mg/rok. Z technologicznego punktu widzenia, instalacja o wydajności 10.000 Mg/rok przetwarzania odpadów w procesie fermentacji suchej lub półsuchej, daje taką samą wiarygodność Zamawiającemu i w takim samym stopniu gwarantuje osiągnięcie parametrów instalacji wg wymagań zawartych w SIWZ. Oferowana przez nas technologia jest technologią modułową, przez co powielenie modułów pozwala zwiększać wydajność instalacji.

ODPOWIEŹ:

Zamawiający po wnikliwej analizie pytania Wykonawcy nie przychylił się do prośby Wykonawcy i podtrzymał zapisy zawarte w SIWZ.

2. PYTANIE:

TOM I pkt. 6. , poz. 1. 3) b) VIII- Wymagania dotyczące dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania niniejszego zamówienia- Projektant technolog.

Mając na względzie pkt. 1, zwracamy się z prośbą do Zamawiającego o obniżenie kryterium dla projektanta technologa, poprzez dopuszczenie do uczestnictwa w przedmiotowym postępowaniu przetargowy projektanta, posiadającego doświadczenie w projektowaniu układu beztlenowego biologicznego przetwarzania biofrakcji wydzielonej z odpadów komunalnych w technologii fermentacji suchej lub półsuchej o przepustowości nie mniejszej niż **10.000 Mg/rok**.



ODPOWIEDŹ:

Zamawiający po wnikliwej analizie pytania Wykonawcy nie przychylił się do prośby Wykonawcy i podtrzymuje zapisy zawarte w SIWZ.

3. PYTANIE:

TOM I pkt. 6. , poz. 1. 3) b) XV- Wymagania dotyczące dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania niniejszego zamówienia- Specjalista ds. montażu i rozruchu linii technologicznej biologicznego przetwarzania odpadów.

Mając na względzie pkt. 1, zwracamy się z prośbą do Zamawiającego o obniżenie kryterium dla specjalisty ds. montażu i rozruchu linii technologicznej biologicznego przetwarzania odpadów, poprzez dopuszczenie do uczestnictwa w przedmiotowym postępowaniu przetargowym specjalistę, posiadającego doświadczenie w kierowaniu montażem i rozruchem minimum **jednego** układu beztlenowego biologicznego przetwarzania biofrakcji wydzielonej z odpadów komunalnych w technologii fermentacji suchej lub półsuchej o przepustowości nie mniejszej niż **10.000 Mg/rok**. W przypadku gdy wymagania Zamawiającego co do obiektu referencyjnego, dotyczy realizacji „, co najmniej **jednego** układu beztlenowego biologicznego przetwarzania biofrakcji wydzielonej z odpadów komunalnych...”, nie widzimy podstaw aby wymagania odnośnie specjalisty ds.. montażu i rozruchu linii technologicznej biologicznego przetwarzania odpadów były inne.

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający po wnikliwej analizie pytania Wykonawcy nie przychylił się do prośby Wykonawcy i podtrzymuje zapisy zawarte w SIWZ.

Zastępca Dyrektora
d/s Budowy Zakładu Zagospodarowania Odpadów
mgr inż. Janusz Bystrzyński



**INFRASTRUKTURA
I ŚRODOWISKO**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
FUNDUSZ SPÓJNOŚCI



JRP/ 43 /BP/2010

Dotyczy: Znak Sprawy: JRP/ZZOBP-1/2010 **„Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska”**

Zgodnie z artykułem 38 ust.1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych, Białskie Wodociągi i Kanalizacja „WOD-KAN” Sp. z o.o. w Białej Podlaskiej udziela odpowiedzi na pytania Wykonawcy w sprawie udzielenia zamówienia publicznego na **„Budowę Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska”**

1. PYTANIE:

Zwracamy się z uprzejmą prośbą o obniżenie kryteriów dla uczestników procedury przetargowej, w zakresie doświadczenia w projektowaniu i budowie obiektów przetwarzania odpadów komunalnych metodą suchej lub półsuchoj fermentacji (p I 6.1.2.11 SIWZ IDW) oraz dla kadry inżynierskiej tj: projektanta technologa (punkt 6.1.3.VIII SIWZ - IDW) i specjalisty ds. montażu i rozruchu linii technologicznej biologicznego przetwarzania odpadów (punkt 6.1.3.XV SIWZ. IDW).

Prosimy Państwa o uznanie referencji zaświadczających o wybudowaniu przez oferenta obiektów i linii technologicznych przetwarzania odpadów metodą suchą lub półsuchą, tożsamy z technologią wymaganą w SIWZ., ale o przepustowości nie mniejszej niż 10.000 Mg/rok, ten sam warunek byłby do spełnienia przez projektanta technologa i specjalisty ds, montażu i rozruchu linii technologicznej biologicznego przetwarzania odpadów.

Przepustowość obiektu referencyjnego w wys, 20.000 Mg/rok ogranicza drastycznie konkurencję, co może skutkować uczestnictwem tylko jednego oferenta, a w efekcie podrożeniem inwestycji.

Posiadanie wiedzy i doświadczenia w budowie zakładu o przepustowości przetwarzania odpadów w procesie fermentacji suchej lub półsuchoj 10.000 Mg/rok, daje taką samą wiarygodność i w takim samym stopniu gwarantuje osiągnięcie parametrów obiektu wg wymogów SIWZ. Proponowana przez nas technologia jest technologią modułową, przez co powielanie modułów pozwala dowolnie zwiększać wydajność instalacji z zachowaniem wymaganych parametrów.

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający po wnikliwej analizie pytania Wykonawcy nie przychylił się do prośby Wykonawcy i podtrzymał zapisy zawarte w SIWZ.

Zastępca Dyrektora
d/s Budowy Zakładu Zagospodarowania Odpadów
mgr inż. Janusz Bystrzyński

JRP/ 44 /BP/2010

Dotyczy: Znak Sprawy: JRP/ZZOBP-1/2010 „**Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska**”

Zgodnie z artykułem 38 ust.1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych, Białskie Wodociągi i Kanalizacja „WOD-KAN” Sp. z o.o. w Białej Podlaskiej udziela odpowiedzi na pytania Wykonawcy w sprawie udzielenia zamówienia publicznego na „**Budowę Zakładu Zagospodarowania Odpadów dla regionu Biała Podlaska**”

1. PYTANIE:

Dot. PFU, pkt. 2.2.1.2.6.1. Technologia przygotowania paliwa alternatywnego

W w/w punkcie Zamawiający określił wymagania dotyczące parametrów fizykochemicznych paliwa alternatywnego RDF:

- wilgotność do 20%
- kaloryczność minimum 17 MJ/kg.

Doświadczenia pozyskane w zrealizowanych przez nas tego typu instalacjach do produkcji paliwa alternatywnego na terenie Polski wskazują, że w procesie produkcji paliwa alternatywnego ze zmieszanych odpadów komunalnych, zwłaszcza w okresie jesienno-zimowym, nie jest niemożliwe uzyskanie paliwa o parametrach wymaganych przez Zamawiającego. Potwierdzeniem tych doświadczeń są zrealizowane przez nas cztery instalacje na terenie woj. lubelskiego, w których materiałem wsadowym są zmieszane odpady komunalne o morfologii zbliżonej do odpadów występujących na terenie docelowej realizacji ZZO oraz dwie instalacje do produkcji paliwa alternatywnego o dużej wydajności zlokalizowane w Warszawie oraz na Śląsku.

Paliwo alternatywne produkowane w w/w instalacjach poddawane jest badaniom, przeprowadzanym zarówno przez wytwórców jak i odbiorców paliwa (cementownie). Badania te potwierdzają uzyskiwanie paliwa o wilgotności nie mniejszej niż 25% oraz kaloryczności na poziomie około 16 MJ/kg.

Należy podkreślić, iż w funkcjonujących zakładach produkujących RDF udział frakcji suchej (odpadów selektywnie zbieranych), która jest dodawana jest do strumienia odpadów w procesie produkcji paliwa alternatywnego wynosi około 20% w stosunku do całkowitej ilości otrzymanego paliwa. Zatem frakcja z odpadów komunalnych zmieszanych, której wilgotność jest znacznie wyższa od wilgotności frakcji suchej, ma 80% udział w strukturze wyprodukowanego paliwa alternatywnego, a tym samym znaczący wpływ na jego wilgotność minimalną.

Zamawiający na str. 119 PFU zapisał warunek: „*Linia przygotowania paliwa alternatywnego (transport frakcji nadsitowej do rozdrabniania) oraz linia transportu i załadunku wraz z automatyczną stacją załadunku kontenerów. Układ powinien umożliwić bezpośrednio skierowanie na linię frakcji suchej*” ale w pozostałej części PFU nie występuje określenie wielkości strumienia frakcji suchej. W związku z powyższym trzeba założyć, że rozruch instalacji i weryfikacja parametrów paliwa będzie się odbywać tylko na bazie odpadów zmieszanych.

Kolejną kwestią jest wymagana wydajność instalacji przygotowania paliwa alternatywnego w odniesieniu do wielkości strumienia odpadów komunalnych zmieszanych przyjmowanych do ZZO, wynoszącego 35 500 ton/rok. W praktyce udział paliwa alternatywnego o wilgotności około 25% oraz kaloryczności około 16 MJ/kg stawowi około 20% materiału wejściowego tj. około 9 000 ton /rok, czyli jest znacznie mniejsza w stosunku do zakładanych i wymaganych przez Zamawiającego rezultatów. Zatem w procesie produkcji paliwa alternatywnego, chcąc spełnić wymagania ilościowe, będziemy zmuszeni pogarszać jego parametry co powodować będzie brak możliwości pogodzenia wydajności produkcji paliwa alternatywnego z uzyskaniem wymaganych parametrów wilgotności i kaloryczności.

Odpady komunalne mają swój określony skład i nawet najbardziej nowoczesne rozwiązania technologiczne nie spowodują przyrostu ich kaloryczności i pogodzenia dwóch wymagań co do ilości produkowanego paliwa i jego kaloryczności. Badania morfologiczne odpadów w Polsce pokazują, iż występujące we frakcji grubej frakcje palne to głównie :

- tworzywa sztuczne – 10 ÷ 18 %
- papier, tektura – 5 ÷ 9 %

razem daje nam przybliżony teoretyczny potencjał rzędu 15 ÷ 25% w stosunku do masy całości odpadów zmieszanych.

W odniesieniu do wymagań stawianych przez odbiorców paliwa alternatywnego (cementownie), praktyka wskazuje, że są one modyfikowane z uwagi na brak możliwości uzyskania takich parametrów przy produkcji RDF ze zmieszanych odpadów komunalnych w nowo powstających instalacjach.

Bazując na naszych dotychczasowych doświadczeniach, jako potencjalny wykonawca instalacji przygotowania paliwa alternatywnego, już na etapie przygotowywania oferty przetargowej dostrzegamy problemy z zagwarantowaniem wymaganych przez Zamawiającego parametrów RDF. W związku z tym jesteśmy narażeni na wysokie kary za niedotrzymanie wymaganych przez Zamawiającego parametrów produkowanego w ZZO paliwa alternatywnego.

W związku z wyżej wymienionymi argumentami sugerujemy korektę wymaganych parametrów paliwa alternatywnego do następujących:

- wilgotność do 25%
- kaloryczność minimum 16 MJ/kg.

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający określił wymagania dotyczące parametrów fizykochemicznych paliwa alternatywnego RDF w oparciu o wymagania stawiane przez potencjalnych odbiorców paliwa.

Po wnikliwej analizie prośby Wykonawcy zawartej w pytaniu 1 Zamawiający nie przychyliła się do prośby Wykonawcy i podtrzymuje stosowne zapisy w SIWZ

2. PYTANIE:

Prosimy o sprecyzowanie czy pod pojęciem minimalnej wydajności instalacji przygotowania paliwa alternatywnego, również 13 000 Mg/rok, Zamawiający rozumie odpad na wejściu do instalacji (input) czy wyprodukowaną ilość paliwa alternatywnego?

ODPOWIEDŹ:

Zamawiający pod pojęciem minimalnej wydajności instalacji przygotowania paliwa alternatywnego, również 13 000 Mg/rok, Zamawiający rozumie odpad na wejściu do instalacji (input)



3. PYTANIE:

Dot. PFU pkt. 2.2.1.20 Boksy magazynowe na paliwo alternatywne

Wskazana przez Zamawiającego powierzchnia magazynu na paliwo alternatywne, wynosząca 350 m², jest według naszej oceny zdecydowanie za mała w stosunku do minimalnej wymaganej wydajności instalacji przygotowania paliwa alternatywnego – 13 000 Mg/rok. Elementem mającym wpływ na produkcję wartościowego paliwa alternatywnego jest odpowiedni sposób jego magazynowania. Magazyn paliwa alternatywnego nie służy wyłącznie do czasowego magazynowania produktu, lecz jak wskazuje praktyka, odgrywa ważną rolę w procesie jego ujednorodniania. Ze względu na przestoje technologiczne, spowodowane konserwacjami instalacji podawania paliwa alternatywnego w cementowniach, konieczne jest zaprojektowanie magazynu paliwa o powierzchni zdolnej do zgromadzenia paliwa wyprodukowanego przez okres minimum od 2 do 3 tygodni. Przy wielkości produkcji RDF na poziomie około 50 ton dziennie o ciężarze właściwym około 300 kg/m³ zapotrzebowanie na powierzchnię magazynową wynosi od 700 do 1 000 m² przy wysokości składowania około 3 m. W związku z powyższym wnioskujemy o powiększenie powierzchni minimalnej boksów magazynowych do 700 m²

ODPOWIEDŹ:

Po wnikliwej analizie prośby Wykonawcy zawartej w pytaniu 3 Zamawiający nie przychyliła się do prośby Wykonawcy i podtrzymuje stosowne zapisy w SIWZ

Zastępca Dyrektora
d/s Budowy Zakładu Zagospodarowania Odpadów
mgr inż. Janusz Bystrzyński



**INFRASTRUKTURA
I ŚRODOWISKO**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
FUNDUSZ SPÓJNOŚCI

