

Zapisy w Decyzji o Środowiskowych Uwarunkowaniach wraz z załącznikami	Wymagania przetargowe Zapisy w Programie Funkcjonalno- Użytkowym stanowiącym wytyczne do Przetargu na Budowę Instalacji do odzysku odpadów biodegradowalnych	Zapisy w Projekcie Budowlanym stanowiącym podstawę do wydania Pozwolenia na Budowę
<u><i>Zapisy dotyczące instalacji fermentacji (stabilizacji beztlenowej):</i></u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z DŚU: Z wielu bezsensownych i nieraz wykluczających się zapisów można przyjąć, iż instalacja fermentacji (stabilizacji beztlenowej) będzie się składać z jednej komory do fermentacji o powierzchni ok. 1200 m². Po procesie fermentacji materiał automatycznie trafi do modułu odwadniania odpadów po stabilizacji beztlenowej wyposażonej w prasy i wirówki oraz zbiorniki i instalacje do odprowadzenia wody procesowej celem zawrócenia jej do komory stabilizacji beztlenowej. Takie wyposażenie i budowę potwierdzają poniższe zapisy oraz załączniki ze strony 48-65. Wygląd tej komory pokazano na końcu. Wszystkie procesy zachodzą w warunkach beztlenowych. Do komory fermentacji nie podaje się powietrza. Nie ma więc potrzeby podłączać fermentatorów do instalacji oczyszczania powietrza, gdyż proces fermentacji zgodnie z DŚU jest prowadzony całkowicie w warunkach	<u><i>Zapisy dotyczące instalacji fermentacji (stabilizacji beztlenowej):</i></u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z PFU: Instalacja fermentacji składa się z 7 komór fermentacyjnych. Do procesu fermentacji w celu inicjacji procesu konieczne jest wprowadzenie powietrza i jego późniejsze oczyszczenie w biofiltrze. Nie przewiduje się instalacji do odwadniania materiału po procesie fermentacji a jedynie bezpośrednie zawrótce do zbiornika i dalej z powrotem do komór fermentacyjnych. Po procesie fermentacji komory fermentacji są otwierane i materiał ładowarką jest przeładowywany do komór stabilizacji tlenowej (kompostowania). Zgodnie z zapisem z PFU str. 62 ...Zamawiający oczekuje realizacji instalacji oczyszczania powietrza procesowego z instalacji fermentacji i kompostowania... Generalnie jak pokazuje to porównanie Zamawiający oczekuje zupełnie innej instalacji	<u><i>Zapisy dotyczące instalacji fermentacji (stabilizacji beztlenowej):</i></u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z Dokumentacji Projektowej: Instalacja fermentacji składa się z 7 komór fermentacyjnych. Do procesu fermentacji w celu inicjacji procesu konieczne jest wprowadzenie powietrza i jego późniejsze oczyszczenie w biofiltrze. Nie przewiduje się instalacji do odwadniania materiału po procesie fermentacji a jedynie bezpośrednie zawrótce do zbiornika i dalej z powrotem do komór fermentacyjnych. Po procesie fermentacji komory fermentacji są otwierane i materiał ładowarką jest przeładowywany do komór stabilizacji tlenowej (kompostowania). Przewiduje się budowę instalacji do oczyszczania powietrza procesowego z instalacji fermentacji i kompostowania. Pozwolenie na budowę przewiduje budowę instalacji fermentacji zgodnej z warunkami

beztlenowych. Komora fermentacyjna jest w pełni hermetyczna nie ma bram- nie ma możliwości wjazdu do komory ładowarki. Potwierdza ten fakt zapis ze strony 45 i 46 ... w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na etapie funkcjonowania w zakresie emisji substancji do powietrza w tym odorów i bioaerozoli konieczna jest: wykonanie systemu dezodoryzacji odgazów pochodzących z procesów kompostowania Str.2 i 6 Zbiornik poziomy stabilizacji beztlenowej o powierzchni ok.1200 m², w którym będą zachodzić procesy fermentacji suchej Moduł odwadniania odpadów po stabilizacji beztlenowej - wyposażony w prasy, wirówki, zbiorniki oraz instalacje do odprowadzania wody procesowej, celem zawrócenia jej do komory stabilizacji beztlenowej oraz zbiornik nawozu płynnego Str. 10 Przygotowany wsad transportowany jest do komory stabilizacji beztlenowej o powierzchni około 500 m². W komorze zachodzić będą procesy fermentacji beztlenowej, wytwarzające biogaz. Po zakończeniu procesu fermentacji, wsad z komory kierowany będzie do zbiornika	FERMENTACJI jak w DŚU. Str 54-56 PFU z SIWZ przetargu <i>Komory fermentacji w systemie zamkniętym</i> Zamawiający oczekuje realizacji min. 7 komór fermentacyjnych dla technologii fermentacji suchej. Wymagane wymiary wewnętrzne jednego reaktora/komory fermentacyjnej: Szerokość reaktora: min. 5,50 m Długość reaktora: max. 29,0 m Wysokość reaktora: min. 4,00 m Konstrukcja komór powinna zapewniać ich rozładunek i załadunek ciężką ładowarką kołową. Wjazd do komory na czas procesu fermentacji winien być zamykany bramą zapewniającą hermetyzację (uszczelki pneumatyczne) procesu fermentacji, konstrukcja i płaszczyzna bramy winny być wykonane z materiałów odpornych na środowisko agresywne. Wjazd do komór poprzez bramy wjazdowe, zamontowane na frontowych ścianach komór, bezpośrednio z hali ze strefą manewrową umożliwiającą załadunek i wyładunek. Bramy otwierane pneumatycznie i ręcznie. <i>Wymagania procesowe</i>	przetargowymi ale nie zgodnymi z DŚU. Str. 102 TOM II – 4 CZĘŚĆ F – TECHNOLOGIA OPIS TECHNICZNY ROZDZIAŁ 3.2 FERMENTACJA SUCHA ...Przedmiotowa instalacja składa się m in. z 7 sztuk komór fermentacyjnych o jednakowych wymiarach wewnętrznych , z możliwością wjazdu ładowarki kołowej Str. 109 PB TOM II PROJEKT ARCHITEKTONICZNO-BUDOWLANY – CZĘŚĆ D,E,F,G,H ...przy powyższych założeniach dla okresu fermentacji 21 dni uzyskano następujące wyniki obliczeń procesowych – ilość fermentatorów – 7 sztuk.....
--	--	---

stabilizacji beztlenowej; Zbiornik poziomy stabilizacji beztlenowej o powierzchni ok.1200 m², będzie to obiekt, w którym zachodzi proces fermentacji suchej. Parametry procesu technologicznego ustalone będą w trakcie eksploatacji po ustaleniu jakości wsadu, uzależnionego od procentowego udziału odpadów kuchennych, restauracyjnych, zielonych, z przemysłu rolno-spożywczego. Zbiorniki dostarczone są w całości jako część instalacji technologicznej, posadowione na wcześniej wykonanych fundamentach. Moduł odwadniania odpadów po stabilizacji beztlenowej - wyposażony będzie w prasy, wirówki, zbiorniki oraz instalacje do odprowadzenia wody procesowej celem zawrócenia jej do komory stabilizacji beztlenowej oraz zbiornik nawozu płynnego. Str 15 ... instalacji do odwodnienia frakcji pofermentacyjnej... zbiornika do fermentacji beztlenowej bioodpadów i odpadów zielonych... ...zbiornika do fermentacji beztlenowej bioodpadów i odpadów zielonych... Od str 48 do str 65 Załączniki potwierdzające przytoczone powyżej opisy oraz pokazujące z jaką ilością komór do	Proces przetwarzania odpadów w komorach fermentacji winien przebiegać w trzech technologicznych fazach: – fazie rozruchu, faza rozruchu winna trwać 6-24h z wymuszonym napowietrzaniem materiału wsadowego do osiągnięcia temperatury wsadu 38-40°C – fermentacji właściwej – wyłączenie napowietrzania, rozpoczęcie procesu poprzez zraszanie wstępnie podgrzanym odciekem ze zbiornika odcieku; – fazie wygaszania procesu – wyłączenie obiegu odcieku i intensywne napowietrzanie przefermentowanego materiału <i>Napowietrzanie</i> Każda z min. 7 komór fermentacji winna posiadać niezależny system napowietrzający. System napowietrzania winien być zaprojektowany i zbudowany w sposób gwarantujący równomierny przepływ powietrza na całej powierzchni komory w całej objętości materiału wsadowego. Należy zaprojektować i zrealizować instalacje zapewniające płynną regulację ilości dostarczanego powietrza dla napowietrzenia	
---	---	--

stabilizacji beztlenowej mamy do czynienia Na stronie 50 (powiększona część strony 49) obiekty B2 (zielony) i B2¹(linia przerywana), są to dwie komory do stabilizacji beztlenowej. Pierwsza B2 (zielona – tak są oznaczane obiekty , które będą realizowane w pierwszym etapie budowy) i B2¹ (linia przerywana – tak są oznaczane obiekty realizowane w dalszych etapach rozbudowy) składają się z elementów opisanych na stronie 10.	wsadu. Regulacja parametrów procesu z poziomu pomieszczenia sterowni. Instalacja napowietrzania powinna zapewniać możliwość kierunku napowietrzania stabilizowanego materiału z dołu do góry, poprzez układ dysz umieszczonych w posadzce komór z zapewnieniem ograniczenia rozchodzenia się odorów w hali ze strefą manewrową umożliwiającą załadunek i wyładunek instalacji fermentacji i instalacji kompostowania. Zamawiający wymaga, aby powietrze procesowe do napowietrzania materiału przeznaczonego do fermentacji (faza rozruchu fermentacji) zasysane było z hali przyjęcia i czasowego magazynowania odpadów biodegradowalnych i odpadów zielonych oraz z hali załadunku i wyładunku instalacji fermentacji i instalacji kompostowania i po przejściu przez materiał odsysane było do systemu oczyszczania powietrza procesowego i dalej do biofiltra. Zamawiający wymaga aby podczas i po otwarciu komory fermentora następowało stałe wysysanie powietrza procesowego/biogazu resztkowego z fermentora.	
--	--	--

<u>Zapisy dotyczące procesu kompostowania (stabilizacji tlenowej):</u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z DŚU: Z wielu bezsensownych a zarazem wykluczających się zapisów można stwierdzić, iż instalacja kompostowania pofermentu będzie składać się z następujących elementów: - od 4 do 10 tuneli kompostowych o łącznej powierzchni 900 m², - proces kompostowania będzie trwał min. 4 tygodnie w tym 1 tydzień w zamkniętej komorze - odpady po stabilizacji tlenowej ładowarką przerzucane będą na plac dojrzwania kompostu (miejsce wewnątrz hali). Tunele do stabilizacji będą wydzielone ścianami betonowymi o szerokości dostosowanej do przerzucarki TOPTURN 350 G, - oddziaływanie mikrobiologiczne Zakładu związane z planowaną technologią należy uznać za znikome i nieuciążliwe dla pobliskiego otoczenia, z uwagi na to, iż cały proces technologiczny odzysku odpadów biodegradowalnych realizowany będzie m in. w zamkniętej hali, proces fermentacji beztlenowej prowadzony będzie w zamkniętej komorze. W tamtym rejonie jedynym obiektem, który może	<u>Zapisy dotyczące procesu kompostowania (stabilizacji tlenowej):</u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z PFU: Instalacja kompostowania będzie składać się z następujących elementów: - 7 tuneli kompostowania o powierzchni około 1200 m² - proces kompostowania będzie trwał około 9 tygodni - odpady po stabilizacji tlenowej w komorach będą ładowarką przerzucane na plac dojrzwania kompostu (miejsce pod wiatą, nie pod halą, razem z konfekcjonowaniem materiału po kompostowaniu – razem około 5500 m²) - proces kompostowania częściowo hermetyczny gdyż element procesu tj. dojrzwanie kompostu ma być prowadzone po wiatą bez oczyszczania powietrza - oczyszczane powietrze będzie wyłącznie z tuneli stabilizacji (kompostowania) - oddziaływanie mikrobiologiczne bardzo wysokie w przeciwieństwie do DŚU, gdzie cały proces kompostowania był zakładany hermetyczny z oczyszczaniem powietrza ze	<u>Zapisy dotyczące procesu kompostowania (stabilizacji tlenowej):</u> Wnioski z przytoczonych poniżej zapisów z Projektu Budowlanego: Instalacja kompostowania będzie składać się z następujących elementów: - 7 tuneli kompostowania o powierzchni około 1200 m² - proces kompostowania będzie trwał około 9 tygodni - odpady po stabilizacji tlenowej w komorach będą ładowarką przerzucane na plac dojrzwania kompostu (miejsce pod wiatą razem z konfekcjonowaniem materiału po kompostowaniu – razem około 5500 m²) - proces kompostowania częściowo hermetyczny gdyż element procesu tj. dojrzwanie kompostu ma być prowadzone po wiatą bez oczyszczania powietrza - oczyszczane powietrze będzie wyłącznie z tuneli stabilizacji (kompostowania) - oddziaływanie mikrobiologiczne bardzo wysokie w przeciwieństwie do DŚU, gdzie cały proces kompostowania był zakładany hermetyczny z oczyszczaniem powietrza ze
--	---	---

emitować bioaerozole jest składowisko odpadów – zapis ze strony 42 DŚU. - powyższy zapis musi być realizowany również zgodnie z zapisem ze strony 45 i 46 DŚU ... w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na etapie funkcjonowania w zakresie emisji substancji do powietrza w tym odorów i bioaerozoli konieczna jest: wykonanie systemu dezodoryzacji odgazów pochodzących z procesów kompostowania... Należy podkreślić iż autor Oceny w zakresie ochrony powietrza atmosferycznego przed zanieczyszczeniami – od str 29 do str 65 uwzględnił w swoim opracowaniu iż wszystkie procesy technologiczne od przyjęcia odpadów poprzez fermentację i kompostowanie włącznie z dojrzewaniem będą prowadzone w warunkach hermetycznych z pełnym oczyszczaniem powietrza z procesu kompostowania w tym dojrzewania. Po procesach fermentacji i kompostowania stabilizat czy to kompost trafią pod wiatę konfekcjonowania o powierzchni około 7000 m². Str.2 Obiekty stabilizacji tlenowej – 8 tuneli	kompostowania w tym dojrzewania kompostu. - brak m in. spełnienia wymogu z DŚU ze strony 45 i 46 w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na etapie funkcjonowania w zakresie emisji substancji do powietrza w tym odorów i bioaerozoli konieczna jest: wykonanie systemu dezodoryzacji odgazów pochodzących z procesów kompostowania... Zapis ten jasno precyzuje, iż trzeba całe powietrze z procesu kompostowania w tym dojrzewania kompostu trzeba oczyszczać w biofiltrze. W przypadku wymagań do przetargu nie ma oczyszczania powietrza z procesu dojrzewania kompostu (część procesu kompostowania), gdyż element ten zamiast w zamkniętej hali zlokalizowano pod wiatą , z której nie ma możliwości oczyszczania powietrza. Str.57 PFU Komory kompostowania Zamawiający oczekuje realizacji min. 7	wszystkich etapów kompostowania w tym dojrzewania kompostu. - brak m in. spełnienia wymogu z DŚU ze strony 45 i 46 w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na etapie funkcjonowania w zakresie emisji substancji do powietrza w tym odorów i bioaerozoli konieczna jest: wykonanie systemu dezodoryzacji odgazów pochodzących z procesów kompostowania... Zapis ten jasno precyzuje, iż trzeba całe powietrze z procesu kompostowania w tym dojrzewania kompostu oczyszczać w biofiltrze. W przypadku projektu budowlanego podobnie jak z PFU nie ma oczyszczania powietrza z procesu dojrzewania kompostu (część procesu kompostowania), gdyż element ten zamiast w zamkniętej hali zlokalizowano pod wiatą , z której nie ma możliwości oczyszczania powietrza.
---	---	--

wydzielonych ścianami betonowymi o łącznej powierzchni ok. 900 m² Wiata do magazynowania i konfekcjonowania kompostu o powierzchni ok. 7000 m² wyposażona w sito do doczyszczania kompostu, workownica do pakowania i ładowarka; pod wiatą wykonane zostaną boksy żelbetowe do tymczasowego magazynowania gotowego kompostu; Str 6 Obiekty stabilizacji tlenowej – 8 tuneli wydzielonych ścianami betonowymi o łącznej powierzchni ok. 900 m² Wiata do magazynowania i konfekcjonowania kompostu o powierzchni ok. 7000 m² wyposażona w sito do doczyszczania kompostu, workownica do pakowania i ładowarka; pod wiatą wykonane zostaną boksy żelbetowe do tymczasowego magazynowania gotowego kompostu; Str 10 ...W drugim etapie zrealizowana będzie stabilizacja tlenowa (kompostowanie) przez min. 4 tygodnie, w tym 1 tydzień w zamkniętej komorze z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, a następnie dojrzewanie na pryzmach z mechanicznym przerzucaniem.... Str 11	komór kompostowania. Wymagane wymiary jednego reaktora/komory: Szerokość reaktora: min. 5,50 m Długość reaktora: max. 29,0 m Wysokość reaktora: min. 5,00 m Możliwe jest zaprojektowanie i wykonanie komór o innych wymiarach niż wskazane przez Zamawiającego pod warunkiem zapewnienia nominalnej przepustowości wynoszącej 28 000 Mg/rok i min. ilości komór – 7 szt. Str. 62 PFU Zadaszony plac dojrzewania kompostu z boksami magazynowymi gotowego kompostu; <i>Wymagania technologiczne</i> Zamawiający wymaga od wykonawcy zaprojektowania i zrealizowania placu dojrzewania zadaszonego wiatą: – o powierzchni nie mniejszej niż 5500m² ; – o powierzchni nie większej niż określona decyzją lokalizacyjną (max. 7000m²),	
---	--	--

Obiekty stabilizacji tlenowej - muszą zapewnić stabilizację frakcji pofermentacyjnej odwodnionej. Wstępnie zaplanowano prace 8 tuneli o łącznej powierzchni około 900 m². Zapewni to stabilizację odpadów w ilości około 1400 Mg na 2 tygodnie. <u>Odpady po stabilizacji tlenowej ładowarką przerzucane będą na plac dojrzewania kompostu (miejsce wewnątrz hali).</u> Tunele do stabilizacji wydzielone będą ścianami betonowymi, o szerokości dostosowanej do pracy przerzucarki TOPTURN 350 G, będącej na wyposażeniu ZZO. Wiatła do magazynowania i konferencji kompostu- służy do przetrzymywania kompostu oraz przetrzymywania materiału strukturalnego (gałęzie). Na wyposażeniu przewidywane jest sito do doczyszczania kompostu, workownica do jego pakowania oraz ładowarka. Pod wiatłą wykonane zostaną również boksy żelbetowe o wymiarach 8 x 40 m i wysokości użytkowej 5 m, ze ścianą oporową do wysokości około 2,5 m. Boksy służyć będą do tymczasowego magazynowania gotowego kompostu. Powierzchnia obiektu około 7000 m², wysokość do 6 m. Str. 15. ... zamkniętych komór do stabilizacji tlenowej frakcji pofermentacyjnej suchej wraz z zapleczem socjalnym.. ... budowa wiatły do stabilizacji tlenowej frakcji	– zapewniającej dojrzewanie w pryzmach min. 18 600 Mg/rok odpadów po procesie kompostowania przy założonym czasie dojrzewania min. 6 tygodni, z założeniem min. 6-krotnego przerzucania, w jednym cyklu dojrzewania; – zapewniającej prowadzenie doczyszczania kompostu na mobilnym spalinowym sicie bębnowym; zapewniającej okresowe magazynowanie gotowego materiału przed jego skierowaniem do wykorzystania lub sprzedaży, magazynowanie materiału strukturalnego, czasowe magazynowanie zanieczyszczeń z doczyszczania na sicie mobilnym str 64 PFU Instalacja oczyszczania powietrza procesowego z biofiltrem Zamawiający oczekuje realizacji instalacji oczyszczania powietrza procesowego z instalacji fermentacji i kompostowania oraz oczyszczania powietrza zasysanego z hali technologicznej – strefy przyjęcia i czasowego magazynowania odpadów, segmentu przygotowania wsadu, hali ze strefą manewrową. Wykonawca winien zrealizować system wentylacji mechanicznej ze skierowaniem powietrza na dwustopniowy	
--	---	--

suchej pofermentacyjnej, konfekcjonowania i magazynowania kompostu... Str. 40 ...Wstępnie zaplanowano 4 tunele oraz dodatkowo 1 tunel do przerzucania kompostowanego materiału, docelowo przewiduje się budowę dodatkowo 5 tuneli...	proces jego oczyszczania.	
	<u>Zapisy dotyczące rodzaju materiału jaki będzie wprowadzany do instalacji fermentacji:</u> Zgodnie z przytoczonymi poniżej fragmentami zapisów z SIWZ oraz informacji o wyborze najkorzystniejszej oferty zamawiający tj. ZZO dopuścił wyłącznie dodawanie dwóch rodzajów materiałów tj. -selektywnie zbierane bioodpady oraz -selektywnie zbierany odpad zielony Nie dopuścił dodawania trzeciego rodzaju materiału tj. świeżego materiału pofermentacyjnego (powtórnie przerabiany materiał zielony i odpad biodegradowalny) umożliwiającego szybką aktywację procesu fermentacji w początkowej fazie. Jak pokazuje informacja z wyboru najkorzystniejszej oferty 3 i 4 za m in. możliwość dodawania trzeciego rodzaju materiału oferta firmy DIMARK została odrzucona z przetargu.	<u>Zapisy dotyczące rodzaju materiału jaki będzie wprowadzany do instalacji fermentacji:</u> Zgodnie z pozwoleniem na budowę i projektem budowanym wybrany w przetargu wykonawca firma Eggersmann będzie dodawała do fermentacji nie dwa rodzaje odpadu jak to przewiduje SIWZ ale trzy rodzaje materiału tj. - selektywnie zbierane bioodpady oraz -selektywnie zbierany odpad zielony - świeży materiału pofermentacyjnego (powtórnie przerabiany materiał zielony i odpad biodegradowalny) umożliwiającego szybką aktywację procesu fermentacji w początkowej fazie. Jak przytoczono w rubryce dotyczącej przetargu, za możliwość dodawania do instalacji fermentacji trzech rodzajów (strumieni) odpadów oferta firmy DIMARK została odrzucona. Dzięki temu odrzuceniu przetarg wygrała firma Eggersmann.

	Str. 53 PFU 4.5.2.3 Instalacja fermentacji suchej w systemie zamkniętym ze zbiornikiem odcieku; Wymagania technologiczne Minimalna wymagana przepustowość instalacji fermentacji suchej min. 24 000 Mg/rok w tym: – ok. 12 000 Mg/rok selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych; – ok. 12 000 Mg/rok selektywnie zbieranych odpadów zielonych, przy założeniach: – odpady biodegradowalne o zawartości 38% s.m., 70% s.m.o., gęstości nasypowej 0,6Mg/m³; – odpady zielone o zawartości 55% s.m., 80% s.m.o., gęstości nasypowej 0,45Mg/m³; zapisy z Informacji o wyborze najkorzystniejszej oferty :	Firma Eggersmann przy pełnej aprobacie zamawiającego (w procedurze przetargowej zabronił tego) stosuje trzy rodzaje materiału do feremnatcji Str. 103 TOM II-4. Część F –Technologia Rozdrobnione i wymieszane odpady biodegradowalne zbierane selektywnie z rozdrobnionymi odpadami zielonymi zbieranymi selektywnie pobierane z bufora zlokalizowanego w segmencie przygotowania wsadu do fermentacji i kompostowania będą dostarczone do komór fermentacyjnych za pomocą ładowarki kołowej. <u>Celem optymalizacji czasu trwania procesu można dodawać do partii materiału wsadowego ok. 10 % świeżego odpadu pofermentacyjnego celem zaszczerpienia wsadu.</u> Dotyczy to przede wszystkim miesięcy zimowych , w których może być konieczna dodatkowa początkowa aktywacja procesu.
--	--	--

str. 3 i 4

Oferta nr 2 oferta DIMARK Sp. z o.o.

Uzasadnienie o odrzuceniu oferty

Oferta podlega odrzuceniu na podstawie art. 89 ust. 1 pkt 2 Pzp z uwagi na jej niezgodność z postanowieniami specyfikacji istotnych warunków zamówienia (dalej jako „SIWZ”)....

Niezgodności w zakresie liczby strumieni odpadów

Zamawiający w pkt. 4.5.2.3. OPZ określił dokładnie rodzaje i wielkość frakcji (strumieni)trafiających do instalacji fermentacji suchej tj.:

-pierwszej w ilości ok.12 Mg/rok selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych;

-druga frakcja w ilości ok.12 000 Mg/rok selektywnie zbieranych odpadów zielonych.

Wykonawca w ramach złożonych wyjaśnień, oświadczył iż zaproponowane rozwiązanie techniczne i technologiczne uwzględnia łącznie trzy frakcje (strumienie) kierowane do instalacji fermentacji suchej tj.:

-pierwsza frakcja (strumień) – odpady zielone w ilości 12 000 Mg/rok;

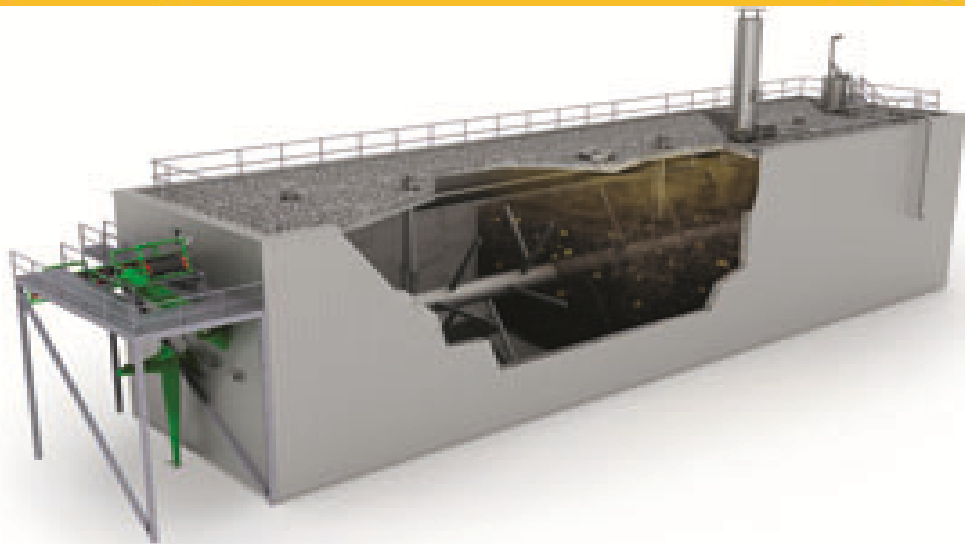
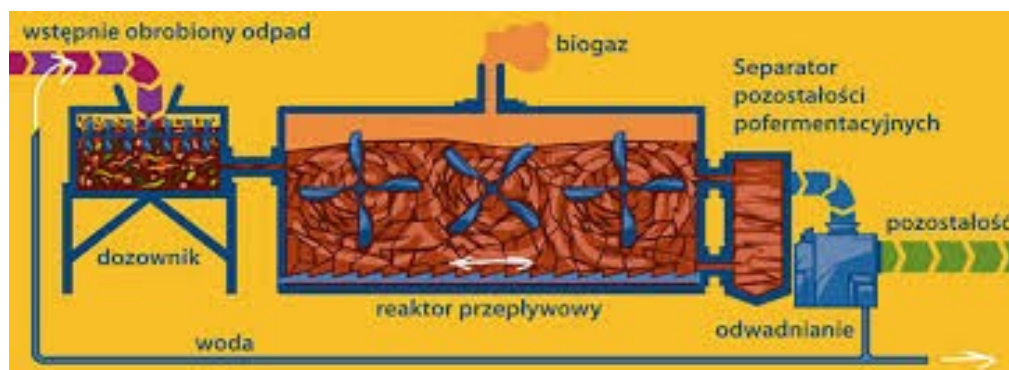
-druga frakcja (strumień)- odpady biodegradowalne w ilości 12 000 Mg/rok;

-trzecia frakcja (strumień)-powtórnie przerabiany

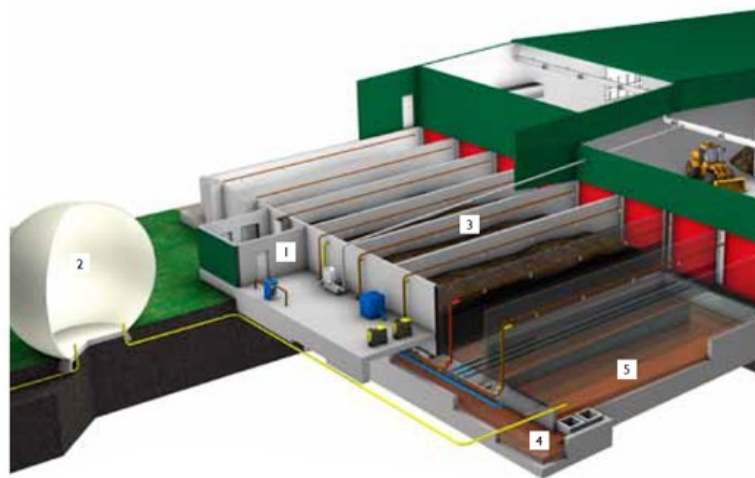
	materiał jest to odpad zielony i odpad biodegradowalny po procesie fermentacji. Zamawiający w OPZ nie dopuścił możliwości zmiany liczby rodzaj frakcji (strumień) kierowanych do instalacji fermentacji suchej, w tym frakcji (strumienia) do powtórnego wykorzystania przerobionych już odpadów zielonych i/lub biodegradowalnych, w związku z czym zaproponowane przez Wykonawcę tego rodzaju rozwiązanie techniczne i technologiczne jest niezgodne z wymaganiami określonymi przez zamawiającego w pkt 4.5.2.3 OPZ, co przesądza o sprzeczności oferty Wykonawcy z treścią specyfikacji istotnych warunków zamówienia.	
	<u>Zapisy dotyczące pochodni awaryjnego spalania biogazu i gazu o niskiej zawartości metanu</u>	<u>Zapisy dotyczące pochodni awaryjnego spalania biogazu i gazu o niskiej zawartości metanu</u> Jak widać z załączonego poniżej porównania z zapisów PFU oraz Dokumentacji projektowej wykonawca tj. firma Eggersmann zamierza zastosować gorsze parametry pochodni. Po pierwsze pochodnia , którą zamierza zastosować ma mniejszą wydajność niż oczekuje zamawiający oraz możliwa temperatura spalania tzw. brudnego biogazu jest niższa niż oczekuje zamawiający. Jest to o tyle ważne gdyż spalanie zanieczyszczonego biogazu w niższych temperaturach powoduje nie spalenie wszystkich substancji ze szczególnym uwzględnieniem substancji odorogennych . Mówiąc kolokwialnie,

	Str. 86 PFU ...Pochodnia spalania biogazu typu zamkniętego min. 280 m³/h biogazu,... ...Pochodnia winna zapewniać spalanie biogazu w zakresie temperatur 1000 – 1200 °C...	spalanie zanieczyszczonego biogazu w niższych temperaturach niż tych , które oczekuje zamawiający spowoduje silną emisję „smrodu”. STR. 128 Projektu budowlanego ... wydatek pochodni ... Nm³/h... 250 ...temperatura spalania ... <950
	<u>Zapisy: dotyczące agregatów kogeneracyjnych</u> Str. 88 PFU Wymagania szczegółowe do silników zespołów kogeneracyjnych ...Dopuszcza się wartość emisji związków szkodliwych w spalinach: .. CO ... 650 (mg/Nm³)	<u>Zapisy: dotyczące agregatów kogeneracyjnych</u> Jak widać z załączonego poniżej porównania z zapisów PFU oraz Dokumentacji projektowej wykonawca tj. firma Eggersmann zamierza zastosować gorsze parametry Agregatów Prądotwórczych. Dotyczy to bardzo ważnego elementu jak oczyszczanie spalin z agregatów. Zamawiający wymagałaby maksymalna emisja CO z agregatów wynosiła 600 mg/Nm³, tymczasem wykonawca zamierza zastosować agregaty z których emisja CO będzie na poziomie 750 mg/Nm³. Wykonawca stosując gorsze agregaty niż te które oczekuje zamawiający zwiększa emisję CO o około 14 %. Str. 129 Dokumentacji projektowej Agregaty prądotwórcze zasilane biogazem... ...Emisja CO... mg/Nm³...750

Wygląd reaktora stabilizacji beztlenowej (fermentacji) zgodny z Decyzją o Środowiskowych Uwarunkowaniach



Wygląd reaktorów zgodnych w PFU oraz przedstawionych w dokumentacji projektowej



KOMPOFERM® plus-Technology

- Aeration
- Biogas
- Percolate
- Exhaust Air

- 1 room for pumps, blowers and compressors
- 2 biogas storage
- 3 fermenter tunnel with gastight gate
- 4 sandtrap
- 5 percolate fermenter