

Ogłoszenie nr 500162043-N-2018 z dnia 11-07-2018 r.

Legnica:

OGŁOSZENIE O ZMIANIE OGŁOSZENIA

OGŁOSZENIE DOTYCZY:

Ogłoszenia o zamówieniu

INFORMACJE O ZMIENIANYM OGŁOSZENIU

Numer: 580298-N-2018

Data: 28/06/2018

SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY

Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., Krajowy numer identyfikacyjny 39008153600000, ul. Nowodworska 60, 59-220 Legnica, woj. dolnośląskie, państwo Polska, tel. 76 8566350, e-mail przetargi@lpgk.pl, faks 76 8566355.

Adres strony internetowej (url): www.lpgk.pl

SEKCJA II: ZMIANY W OGŁOSZENIU

II.1) Tekst, który należy zmienić:

Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:

Numer sekcji: II.

Punkt: 4)

W ogłoszeniu jest: Część III/9 – Dodatkowe obowiązki Wykonawcy. 1. Wykonawca jest zobowiązany zorganizować Zaplecze Budowy w okolicy Terenu Budowy. Zaplecze powinno być umeblowane, wyposażone w wodę i kanalizację, ogrzewanie, linie telefoniczne, faks, dostęp do internetu i instalację elektryczną. Zaplecze ma posiadać salę konferencyjną na min. 15 osób. Wykonawca ma obowiązek urządzenia, eksploatacji i likwidacji Zaplecza Budowy. 2. Wszystkie urządzenia dostarczone w ramach przedmiotu zamówienia winne być fabrycznie nowe, wolne od wad fizycznych i objęte gwarancją producenta. 3. Wykonawca dostarczy Zamawiającemu dokumenty gwarancyjne, instrukcję obsługi, schematy w języku polskim i inne dokumenty, które otrzyma od producenta urządzeń, dla zapewnienia Zamawiającemu prawidłowej eksploatacji i zabezpieczenia go przed roszczeniami ze strony osób trzecich z tytułu naruszenia praw autorskich, patentowych, znaku towarowego, licencji lub innych. 4. Dostarczone urządzenia winne posiadać aktualne badanie techniczne, w tym min. wymagany przegląd, jeżeli obowiązek ten wynika z obowiązujących przepisów prawa. 5. Wykonawca na potrzeby przeprowadzenia odbioru przedmiotu zamówienia zapewni niezbędną ilość paliwa w odniesieniu do części przedmiotu zamówienia które będą potrzebowały paliwa do uruchomienia i przetestowania. 6. Wykonawca przeszkoli wskazany przez Zamawiającego personel w ilości minimalnej 8 osób, w zakresie obsługi i konserwacji wszystkich urządzeń przedmiotu zamówienia. Przeprowadzone szkolenia zostaną potwierdzone protokołem podpisanym przez strony. 7. Wykonawca w ramach Ceny ofertowej zobowiązany jest do: -Prowadzenia obsługi geodezyjną inwestycji; -Wykonania wszelkich robót tymczasowych niezbędnych do wykonania inwestycji; -utylicacji odpadów powstających w trakcie prowadzenia robót; -wykonania robót porządkowych (w tym przywrócenia terenów zielonych do należytego stanu wraz z uporządkowaniem terenów przyległych); -naprawy szkód spowodowanych w trakcie prowadzenia

robót; -wykonania wszystkich obowiązków wynikających ze Wzoru umowy (Część II SIWZ). 8.Do odbioru ostatecznego Wykonawca musi przekazać Zamawiającemu dokumentację powykonawczą oprogramowania, która winna zawierać: -wszystkie kody źródłowe oprogramowania wraz z komentarzami, -przeniesienie praw autorskich wszystkich elementów zastosowanych w programach i bibliotekach–kontrolkach oprogramowania stworzonych do realizacji zadania, -spis wszystkich parametrów urządzeń oraz hasła dostępu z loginami umożliwiającymi pełną rekonfigurację, -całą powykonawczą dokumentacją elektryczną w wersji elektronicznej PDF z możliwością wyszukiwania we wszystkich plikach, nie zablokowane. 9.Wykonawca dostarczy wersja oprogramowania, które zostało użyte do stworzenia kodów źródłowych. Oprogramowanie zostanie zaktualizowane do wersji aktualnych na 14 dni przed odbiorem końcowym całego zadania (na 30 dni przed podpisaniem ostatecznego protokołu odbiorowego całego zadania), na komputerach na których jest zainstalowana wizualizacja SCADA oraz na stacji inżynierskiej, która służy Zamawiającemu do pełnego serwisu z pełnym dostępem i obsługi całego stworzonego oprogramowania (kodów źródłowych). Wykonawca przekaze licencje na oprogramowanie Zamawiającemu, poprzez protokół przekazania licencji. 10.Zamawiający po zakończeniu zadania, musi mieć pełny dostęp do stworzonego oprogramowania (kodów źródłowych), musi mieć pełny serwis i obsługę każdego urządzenia dostarczonego w ramach realizacji zadania, możliwość zmian wszystkich parametrów wszystkich dostarczonych urządzeń poprzez dostarczone przejściówki z zasilaczami, kable, wyświetlacze, piloty, itp. Zamawiający musi mieć pełną kontrolę nad wizualizacją SCADA, wszystkimi sterownikami, radiomodemami i przełącznikami przy pomocy posiadanego oprogramowania, lub dostarczyć oprogramowanie, bądź aktualizacji. 11.Wykonawca po zakończeniu prac związanych z wykonaniem instalacji elektrycznej i AKPiA musi wykonać i dostarczyć instrukcję eksploatacji dostarczonych rozdzielnic oraz dla rozbudowanego systemu sterowania, zawierającą m.in. instrukcje obsługi systemu SCADA.

W ogłoszeniu powinno być: Część III/9 – Dodatkowe obowiązki Wykonawcy. 1.Wykonawca jest zobowiązany zorganizować Zaplecze Budowy w okolicy Terenu Budowy. Zaplecze powinno być umeblowane, wyposażone w wodę i kanalizację, ogrzewanie, linie telefoniczne, faks, dostęp do internetu i instalację elektryczną. Zaplecze ma posiadać salę konferencyjną na min. 15 osób. Wykonawca ma obowiązek urządzenia, eksploatacji i likwidacji Zaplecza Budowy. 2.Wszystkie urządzenia dostarczone w ramach przedmiotu zamówienia winne być fabrycznie nowe, wolne od wad fizycznych i objęte gwarancją producenta. 3.Wykonawca dostarczy Zamawiającemu dokumenty gwarancyjne, instrukcję obsługi, schematy w języku polskim i inne dokumenty, które otrzyma od producenta urządzeń, dla zapewnienia Zamawiającemu prawidłowej eksploatacji i zabezpieczenia go przed roszczeniami ze strony osób trzecich z tytułu naruszenia praw autorskich, patentowych, znaku towarowego, licencji lub innych. 4.Dostarczone urządzenia winne posiadać aktualne badanie techniczne, w tym min. wymagany przegląd, jeżeli obowiązek ten wynika z obowiązujących przepisów prawa. 5.Wykonawca na potrzeby przeprowadzenia odbioru przedmiotu zamówienia zapewni niezbędną ilość paliwa w odniesieniu do części przedmiotu zamówienia które będą potrzebowały paliwa do uruchomienia i przetestowania. 6.Wykonawca przeszkoli wskazany przez Zamawiającego personel w ilości minimalnej 8 osób, w zakresie obsługi i konserwacji wszystkich urządzeń przedmiotu zamówienia. Przeprowadzone szkolenia zostaną potwierdzone protokołem podpisanym przez strony. 7.Wykonawca w ramach Ceny ofertowej zobowiązany jest do: -Prowadzenia obsługi geodezyjną inwestycji; -Wykonania wszelkich robót tymczasowych niezbędnych do wykonania inwestycji; -utyliczacji odpadów powstających w trakcie prowadzenia robót; -wykonania robót porządkowych (w tym przywrócenia terenów zielonych do należytego stanu wraz z uporządkowaniem terenów przyległych); -naprawy szkód spowodowanych w trakcie prowadzenia robót; -wykonania wszystkich obowiązków wynikających ze Wzoru umowy (Część II SIWZ). 8.Do odbioru ostatecznego Wykonawca musi przekazać Zamawiającemu dokumentację powykonawczą oprogramowania, która winna zawierać: -kody źródłowe dedykowanego oprogramowania nadrzędnego

systemu SCADA, paneli operatorskich HMI oraz sterowników swobodnie programowalnych PLC. Obowiązek przekazania kodów źródłowych nie dotyczy oprogramowania standardowego dostarczanego przez producentów urządzeń będących kompletną dostawą i realizujących funkcję autonomicznego sterowania danego ciągu technologicznego. -przeniesienie praw autorskich wszystkich elementów zastosowanych w programach i bibliotekach–kontrolkach oprogramowania stworzonych do realizacji zadania, -spis wszystkich parametrów urządzeń oraz hasła dostępu z loginami umożliwiającymi pełną rekonfigurację, -całą powykonawczą dokumentację elektryczną w wersji elektronicznej PDF z możliwością wyszukiwania we wszystkich plikach (nie zablokowane). 9.Wykonawca dostarczy wersja oprogramowania, które zostało użyte do stworzenia kodów źródłowych. Oprogramowanie zostanie zaktualizowane do wersji aktualnych na 14 dni przed odbiorem końcowym całego zadania (na 30 dni przed podpisaniem ostatecznego protokołu odbiorowego całego zadania), na komputerach na których jest zainstalowana wizualizacja SCADA oraz na stacji inżynierskiej, która służy Zamawiającemu do pełnego serwisu z pełnym dostępem i obsługi całego stworzonego oprogramowania (kodów źródłowych). Wykonawca przekaze licencje na oprogramowanie Zamawiającemu, poprzez protokół przekazania licencji. 10.Zamawiający po zakończeniu zadania, musi mieć pełny dostęp do stworzonego oprogramowania, musi mieć pełny serwis i obsługę każdego urządzenia dostarczonego w ramach realizacji zadania, możliwość zmian wszystkich parametrów wszystkich dostarczonych urządzeń poprzez dostarczone przejściówki z zasilaczami, kable, wyświetlacze, piloty, itp. Zamawiający musi mieć pełną kontrolę nad wizualizacją SCADA, wszystkimi sterownikami, radiomodemami i przełącznikami przy pomocy posiadanego oprogramowania, lub dostarczyć oprogramowanie, bądź aktualizacji. Zamawiający musi mieć możliwość pełnego modyfikowania wszystkich parametrów niezbędnych do prowadzenia prawidłowego procesu obróbki odpadów. Zamawiający nie zamierza modyfikować ustawień bazowych wszystkich urządzeń, jednakże musi mieć możliwość odczytu parametrów procesu i modyfikowania jego przebiegu. 11.Wykonawca po zakończeniu prac związanych z wykonaniem instalacji elektrycznej i AKPiA musi wykonać i dostarczyć instrukcję eksploatacji dostarczonych rozdzielnic oraz dla rozbudowanego systemu sterowania, zawierającą m.in. instrukcje obsługi systemu SCADA.

Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:

Numer sekcji: II.

Punkt: 4)

W ogłoszeniu jest: 3.2.Wymagania dla procesu sortowania odpadów Przywożone do hali sortowni odpady wyładowywane będą na posadzkę. Następnie za pomocą ładowarki będą załadowywane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik podający odpady na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków. Przed podaniem na rozrywarkę lub przenośnika załadunkowego, należy wydzielić ze strumienia odpady tarasujące, gabarytowe, problemowe itp., Wydzielone frakcje mają trafić do kontenerów. Dalej odpady będą kierowane do istniejącej kabiny wstępnej. W obszarze podawania odpadów na linię technologiczną oraz preselekcji odpadów należy zapewnić możliwość rozrywania i opróżniania worków, w których odpady dostarczane są do sortowni, wydzielenie szkła w kabinie wstępnej (poza kabiną przewiduje się miejsce wydzielenia szkła ze strumienia odpadów podanych na linię technologiczną z frakcji 0-80 mm), wydzielenie gabarytowego balastu do kontenera w kabinie wstępnej, wydzielenie frakcji surowcowej dużych rozmiarów (np. duża folia lub karton) do kontenera w kabinie wstępnej, wydzielenie w kabinie wstępnej elementów gabarytowych, przeszkadzających czy balastowych do kontenera w systemie hakowym o poj. min. 30 m3, jak również kontrolę jakości strumienia odpadów i jego klasyfikację do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej. Rozrywarkę worków należy zbudować w taki sposób, aby odpady po

rozerwaniu worków kierowane były do przenośnika kanałowego podającego na linię sortowniczą. W przypadku prac konserwacyjnych lub naprawczych rozrywarki worków, należy zapewnić możliwość pracy linii sortowniczej oraz podawanie odpadów łyżką o szerokości min. 4000 mm na przenośnik kanałowy nadawczy podający na linię sortowniczą (długość dostępna przenośnika podającego, zapewniająca bezpośredni załadunek odpadów na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków, powinna wynosić min. 4000 mm). Zamawiający wymaga, aby oferent przedstawił na rysunku lokalizację rozrywarki worków w sposób spełniający wymagania Zamawiającego wraz z przedstawieniem możliwości podawania odpadów w przypadku pracy linii bez rozrywarki worków (w ofercie technicznej). Należy zaprojektować jako opcję możliwość zabudowania przed kabiną wstępną sita, które ma wydzielać drobne frakcje popiołowe itp., np. 0 – 25 mm. Frakcje drobne mają być wyprowadzone do kontenerów. Sita frakcji drobnej nie jest przedmiotem mniejszego zamówienia, niemniej jednak Wykonawca winien przewidzieć odpowiednie miejsce do jego montażu, oraz wyprowadzenia i odbioru frakcji podsitowych. Sita frakcji drobnej jest przedmiotem postępowania nr 2. Z przenośnika podającego odpady będą transportowane do kabiny wstępnej segregacji, gdzie należy wydzielić m.in. odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania na instalacji, opakowania szklane oraz gabarytowe frakcje surowcowe (np. dużą folię lub karton). Kabina wstępnej segregacji jest istniejącym obiektem, który należy przebudować w taki sposób, aby możliwe było usytuowanie pod nią co najmniej dwóch kontenerów o poj. 30 m³ pomiędzy słupami projektowanej hali do których będą kierowane odpady wydzielone w tej kabinie. Istniejący układ kabiny wstępnej wymaga przesunięcia. Ponadto należy zapewnić możliwość ustawienia co najmniej jednego dodatkowego kontenera o poj. 30 m³, do których będą kierowane frakcje wydzielone w kabinie sortowniczej, np. szkło (zaleca się przed złożeniem oferty wykonanie wizji w terenie). Po przeprowadzeniu preselekcji w kabinie wstępnej odpady należy skierować systemem przenośników do istniejącego sita bębnowego obrotowego w celu dokonania podziału granulometrycznego z wydzieleniem frakcji drobnej 0-80 mm, frakcji średniej 80-340 mm oraz frakcji grubej >340 mm. Istniejące sito wymaga przebudowy – zmiany jego lokalizacji oraz zmiany paneli wewnętrznych oczek, a także zsyków i punktów odbioru. Blachy sitowe na frakcji na oczkach 340 mm mają być wyposażone w zewnętrzne kołnierze zmniejszające opłatywanie blach. Ostateczny dobór oczek w sicie oraz w konsekwencji frakcji granulometrycznych: drobnej, średniej i grubej nastąpi na etapie projektu technologicznego. Frakcję drobną wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować w obszar działania separatora metali żelaznych i nieżelaznych frakcji drobnej. Wydzielone metale żelazne należy przetransportować do kabiny doczyszczania metali. Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie doczyszczania metali należy skierować na przenośniki odbierające balastu, a doczyszczane metale żelazne – do kontenera o poj. min. 1,2 m³ z zachowaniem dojazdu, obsługi i wymiany kontenera za pomocą wózka widłowego. Frakcję drobną pozostałą po wydzieleniu metali żelaznych należy skierować do boksu frakcji drobnej zlokalizowanego na zewnątrz hali. Należy zapewnić możliwość skierowania frakcji drobnej np. 0-80 mm i połączenie z frakcją średnią, np. w przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Na przenośniku frakcji 0-80 mm należy zabudować dodatkowe stanowiska dla dwóch sortowaczy, którzy będą doczyszczać / wysortowywać z danego strumienia tworzywa sztuczne i opakowania szklane. Wybrane surowce należy odebrać rozdzielnie. Szkło do mobilnego kontenera, tworzywa sztuczne w zależności od możliwości, na taśmę frakcji > 80 mm lub do podstawianego kontenera poj. min 1,2 m³. Frakcja średnia 80-340 mm wydzielona w sicie bębnowym w pierwszej kolejności będzie kierowana do separatora metali żelaznych i nieżelaznych. Wydzielone metale żelazne i nieżelazne frakcji 80-340 mm zostaną skierowane do kontenera metali żelaznych o poj. min. 2 m³ po wcześniejszym oczyszczeniu w kabinie sortowniczej. Frakcja średnia po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych zostanie skierowana do separatora balistycznego. Wydzielone w separatorze balistycznym frakcje 2D zostaną skierowane do

głównej kabiny sortowniczej, celem wydzielenia poszczególnych surowców takich jak: -Karton, gazeta, papier mix, folia biała, folia kolor, opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej i inne, Frakcja 3D zostanie skierowana do 1 separatora optycznego, w którym nastąpi podział na tworzywa, których jest najwięcej w strumieniu i które mają największą wartość handlową. 1 separator optyczny ma za zadanie wydzielać pozytywnie opakowania PET i HDPE. Frakcja 2D zostanie skierowana na przenośnik sortowniczy do kabiny głównej oraz zostanie uzupełniona o odpady > 340 mm celem skutecznego wysortowania surowców. Należy zapewnić pod kabinami sortowniczymi po 6 nie mniej niż boksów na surowce po każdej stronie przenośnika kanałowego. Do boksów musi zostać zaprojektowany przejazd dla wózka widłowego spychającego surowce lub małej ładowarki kołowej lub teleskopowej. Boksy o min. szerokości wewnętrznej każdego boksów wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 27 m². Wysokość dostępna boksów pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośnika sortowniczego tworzywa lekkich-płaskich 2D pozwalającego na wydzielenie w kabinie sortowniczej i skierowanie do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą 12 zamykanych zsuwni do odpadów, kierujących surowce do boksów poniżej kabiny. Kabina ma mieć nie mniej niż 6 podwójnych stanowisk sortowniczych po obu stronach stołu sortowniczego. Odpady płaskie rozdzielane będą przez pracowników w kabinie sortowniczej manualnie i zrzucane zsuwniami do boksów. Przewidziane jest wydzielenie ze strumienia odpadów nie mniej niż podanego strumienia z frakcji 2D i > 340 mm. -Folia kolor, -Folia transparentna, -Karton, -Papier mix – gazeta, -Opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej, -Inne, Ostatni boks może być wykorzystywany jako boks na frakcję wysokokaloryczną przed prasowaniem. Frakcja 3D. Odpady trójwymiarowe wydzielone ze strumienia 80 – 340 mm kierowane będą na pierwszy separator optyczny. Na nim wydzielone będą pozytywnie głównie dwa rodzaje podstawowych tworzyw czyli wszystkie PET i HDPE. Strumień pozbawiony PET i HDPE ma trafić na dwustanowiskowe miejsce sortownicze, z dwoma zsuwaniami do dwóch oddzielnych boksów pod kabiną, na tym stanowisku wydzielone mają zostać manualnie surowce typu PS i PP, lub inne i skierowane do boksów. Pozostała frakcja ma trafić na wspólne stanowisko sortownicze dla opakowań wielomateriałowych np. kartony po żywności płynnej i pozostałych surowców przy stole sortowniczym frakcji 2D. Pozostałość jako wysokokaloryczna frakcja preRDF może zostać skierowana do boksów pod kabiną celem podania do prasy belującej, lub wyprowadzona na zewnątrz hali do miejsc załadunku. Wszystkie PETy i HDPE zostaną podane na drugi separator optyczny, który ma zostać podzielony celem umożliwienia powtórnego sortowania. Na nim zostaną pozytywnie wydzielone PET zielony i HDPE i skierowane na przenośnik odrębny prowadzący do kabiny sortowniczej, celem manualnego wydzielenia tych surowców. Należy podzielić separator nr 2 na dwa obszary sortownicze i najpierw wydzielić frakcję PET zielony i HDPE, oraz podać je na stół sortowniczy w kabinie. Pozostałe PET których głównymi składnikami będą PET transparentny i niebieski, powinny zostać zawrócone na separator i należy pozytywnie wydzielić PET niebieski, a następnie kierować na rozdzielone stanowisko sortowania. Dla każdego z surowców dedykowane jest jedno stanowisko sortownicze ze zsuwnią i boksem poniżej. Frakcja po separacji pozostała z obróbki surowców 3D ma zostać zebrana w jeden strumień, pozbawiona pozostałych surowców typu opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej, na stanowisku końcowym i traktowana jak preRDF może zostać podana do boksów przed sprasowaniem lub wyprowadzona na zewnątrz hali. W przypadku separatorów optycznych 3D należy stworzyć takie rozwiązanie powiązań technologicznych separatorów optycznych 3D, ich wyposażenia i parametrów pracy, aby możliwe było również automatyczne wydzielenie za pomocą trzech separatorów optycznych co najmniej sześciu różnych frakcji materiałowych i skierowanie ich oddzielnie do doczyszczenia lub dalszego rozsortowania w kabinie

sortowniczej. Dotyczy założeń dla drugiego etapu modernizacji linii sortowniczej. Separatory te winny wydzielić: -PET kolor 1 w kroku 1, -HDPE, -PP, -PS, -LDPE, -oraz inne papier, karton, materiały włókniste, organiczne itp., -PE. Również inne ustawienia, poza wymienionymi przykładowymi winny zostać zapewnione, celem dostosowania ustawień parametrów na etapie eksploatacji do zmieniających się strumieni odpadów, tak, aby możliwe było dobranie optymalnej konfiguracji pracy i sortowania frakcji materiałowych zarówno w zakresie rodzaju materiału, jak i koloru. Ponadto należy stworzyć możliwość dostosowania przepustowości w zakresie wydzielenia danego rodzaju materiału do zmiennego udziału/ ilości poszczególnych frakcji materiałowych wydzielanych na każdym separatorze optycznym 3D w zakresie +/- 10%, poprzez odpowiednie mechaniczne przygotowanie zarówno separatorów optycznych, jak i wyposażenia uzupełniającego (przenośników, przesypów itd.). Wydzielone frakcje materiałowe winny trafić do kabiny sortowniczej celem ewentualnego doczyszczenia. Każda z wydzielonych frakcji materiałowych winna trafić do oddzielnego boksu. Na końcu przenośników sortowniczych należy, jednakże wykonać odpowiednie przesypy pozwalające skierować doczyszczone wydzielone przez separator optyczny frakcje materiałowe do jednego z dwóch dedykowanych na te frakcje boksów. Należy zapewnić łącznie co najmniej 12 boksów pod kabinami sortowniczymi o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 27 m². Wysokość dostępna boksu pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośników sortowniczych pozwalających na wydzielenie w kabinie sortowniczej i skierowanie do boksów pod kabiną co najmniej następujących grup surowców kierowanych do recyklingu, PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PE, PP, PS lub opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej. Powyższy opis sortowania tworzyw 3D wydzielonych na separatorze balistycznym odnosi się do układu docelowego, który należy zaprojektować zgodnie z wymaganiami OPZ. W etapie I stanowiącym przedmiot odpady 3D wydzielone przez separator balistyczny należy skierować do kolejnych węzłów separacji automatycznej i dalej do kabiny sortowniczej, gdzie należy zapewnić możliwość manualnego wydzielenia do sześciu niezależnych boksów pod kabiną sortowniczą co najmniej następujące grupy surowcowe kierowane do recyklingu: PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PET mix, PE/PP, opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej. Pozostałość po manualnym sortowaniu folii w kabinie sortowniczej należy skierować do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Ponadto należy zapewnić możliwość wydzielenia w kabinie i skierowanie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną zanieczyszczeń manualnie wydzielonych w kabinie sortowniczej papieru. Wydzielone ze strumienia 0-80 mm i 80-340 mm metale żelazne i nieżelazne należy skierować do kabiny przynajmniej dwustanowiskowej w której będą metale żelazne oczyszczane z zanieczyszczeń. Frakcja metali nieżelaznych ma zostać oczyszczona z zanieczyszczeń. Należy również umożliwić manualne wydzielenie ze strumienia odpadów nieżelaznych aluminium, które ma znacznie większą wartość handlową samodzielnie niż jako mieszanina metali nieżelaznych. Wydzielone surowce mają trafić do kontenerów magazynowych o pojemności nie mniej niż 1,2 m³. Pozostałość po sortowaniu optycznym frakcji wysokokalorycznej należy skierować do boksu magazynowego przed prasą lub do automatycznej stacji załadunku balastu zlokalizowanej na zewnątrz hali. Instalacja ma umożliwiać zmianę miejsca magazynowanie frakcji w trybie automatycznym. Frakcję > 340 mm wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować do kabiny sortowniczej, łącząc ją z frakcją płaską tzw 2D, gdzie należy zapewnić możliwość wydzielenia do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą następujących frakcji materiałowych: papieru mieszanego, kartonu, folii transparentnej, folii mix, PET oraz PE/PP. Pozostałość po sortowaniu frakcji grubej w kabinie sortowniczej należy skierować do urządzenia

magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Należy zapewnić odpowiednią ilość boksów surowcowych pod kabiną sortowniczą frakcji >340 mm, w których będą gromadzone frakcje materiałowe wydzielone w kabinie sortowniczej o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 27 m². Wysokość dostępna boksu pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośnika sortowniczego frakcji >340 mm pozwalającego na wydzielenie w kabinie sortowniczej i skierowanie do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą wymaganych frakcji surowcowych. Należy zapewnić możliwość automatycznego, tj. wyłącznie za pośrednictwem przenośników kierowania do prasy i prasowania następujących frakcji surowcowych zgromadzonych w boksach surowcowych: folii każdego koloru, wszystkich tworzyw 3D, papieru i kartonu, frakcji wysokokalorycznej. Skierowanie frakcji surowcowych do przenośnika kanałowego surowcowego będzie odbywać się z zastosowaniem wózka widłowego z lemieszem, lub małej ładowarki kołowej czy też teleskopowej. Zamawiający dopuszcza zastosowanie urządzeń magazynujących frakcje surowcowe zamiast boksów.

W ogłoszeniu powinno być: 3.2. Wymagania dla procesu sortowania odpadów Przywożone do hali sortowni odpady wyładowywane będą na posadzkę. Następnie za pomocą ładowarki będą załadowywane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik podający odpady na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków. Przed podaniem na rozrywarkę lub przenośnika załadunkowego, należy wydzielić ze strumienia odpady tarasujące, gabarytowe, problemowe itp., Wydzielone frakcje mają trafić do kontenerów. Dalej odpady będą kierowane do istniejącej kabiny wstępnej. W obszarze podawania odpadów na linię technologiczną oraz preselekcji odpadów należy zapewnić możliwość rozrywania i opróżniania worków, w których odpady dostarczane są do sortowni, wydzielenie szkła w kabinie wstępnej (poza kabiną przewiduje się miejsce wydzielenia szkła ze strumienia odpadów podanych na linię technologiczną z frakcji 0-80 mm), wydzielenie gabarytowego balastu do kontenera w kabinie wstępnej, wydzielenie frakcji surowcowej dużych rozmiarów (np. duża folia lub karton) do kontenera w kabinie wstępnej, wydzielenie w kabinie wstępnej elementów gabarytowych, przeszkadzających czy balastowych do kontenera w systemie hakowym o poj. min. 30 m³, jak również kontrolę jakości strumienia odpadów i jego klasyfikację do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej. Rozrywarkę worków należy zbudować w taki sposób, aby odpady po rozerwaniu worków kierowane były do przenośnika kanałowego podającego na linię sortowniczą. W przypadku prac konserwacyjnych lub naprawczych rozrywarki worków, należy zapewnić możliwość pracy linii sortowniczej oraz podawanie odpadów łyżką o szerokości min. 4000 mm na przenośnik kanałowy nadawczy podający na linię sortowniczą (długość dostępna przenośnika podającego, zapewniająca bezpośredni załadunek odpadów na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków, powinna wynosić min. 4000 mm). Zamawiający wymaga, aby oferent przedstawił na rysunku lokalizację rozrywarki worków w sposób spełniający wymagania Zamawiającego wraz z przedstawieniem możliwości podawania odpadów w przypadku pracy linii bez rozrywarki worków (w ofercie technicznej). Należy zaprojektować jako opcję możliwość zbudowania przed kabiną wstępną sita, które ma wydzielać drobne frakcje popiołowe itp., np. 0 – 25 mm. Frakcje drobne mają być wyprowadzone do kontenerów. Sito frakcji drobnej nie jest przedmiotem mniejszego zamówienia, niemniej jednak Wykonawca winien przewidzieć odpowiednie miejsce do jego montażu, oraz wyprowadzenia i odbioru frakcji podsitowych. Sito frakcji drobnej jest przedmiotem postępowania nr 2. Z przenośnika podającego odpady będą transportowane do kabiny wstępnej segregacji, gdzie należy wydzielić m.in. odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania na instalacji,

opakowania szklane oraz gabarytowe frakcje surowcowe (np. dużą folię lub karton). Kabina wstępnej segregacji jest istniejącym obiektem, który należy przebudować w taki sposób, aby możliwe było usytuowanie pod nią co najmniej dwóch kontenerów o poj. 30 m³ pomiędzy słupami projektowanej hali do których będą kierowane odpady wydzielone w tej kabinie. Istniejący układ kabiny wstępnej wymaga przesunięcia. Ponadto należy zapewnić możliwość ustawienia co najmniej jednego dodatkowego kontenera o poj. 30 m³, do których będą kierowane frakcje wydzielone w kabinie sortowniczej, np. szkło (zaleca się przed złożeniem oferty wykonanie wizji w terenie). Po przeprowadzeniu preselekcji w kabinie wstępnej odpady należy skierować systemem przenośników do istniejącego sita bębnowego obrotowego w celu dokonania podziału granulometrycznego z wydzieleniem frakcji drobnej 0-80 mm, frakcji średniej 80-340 mm oraz frakcji grubej >340 mm. Istniejące sito wymaga przebudowy – zmiany jego lokalizacji oraz zmiany paneli wewnętrznych oczek, a także zspów i punktów odbioru. Blachy sitowe na frakcji na oczkach 340 mm mają być wyposażone w zewnętrzne kołnierze zmniejszające oplątywanie blach. Ostateczny dobór oczek w sicie oraz w konsekwencji frakcji granulometrycznych: drobnej, średniej i grubej nastąpi na etapie projektu technologicznego. Frakcję drobną wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować w obszar działania separatora metali żelaznych i nieżelaznych frakcji drobnej. Wydzielone metale żelazne należy przetransportować do kabiny doczyszczania metali. Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie doczyszczania metali należy skierować na przenośniki odbierające balastu, a doczyszczony metale żelazne – do kontenera o poj. min. 1,2 m³ z zachowaniem dojazdu, obsługi i wymiany kontenera za pomocą wózka widłowego. Frakcję drobną pozostałą po wydzieleniu metali żelaznych należy skierować do boksu frakcji drobnej zlokalizowanego na zewnątrz hali. Należy zapewnić możliwość skierowania frakcji drobnej np. 0-80 mm i połączenie z frakcją średnią, np. w przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Na przenośniku frakcji 0-80 mm należy zbudować dodatkowe stanowiska dla dwóch sortowaczy, którzy będą doczyszczać / wysortowywać z danego strumienia tworzywa sztuczne i opakownia szklane. Wybrane surowce należy odebrać rozdzielnie. Szkło do mobilnego kontenera, tworzywa sztuczne w zależności od możliwości, na taśmę frakcji > 80 mm lub do podstawianego kontenera poj. min 1,2 m³. Frakcja średnia 80-340 mm wydzielona w sicie bębnowym w pierwszej kolejności będzie kierowana do separatora metali żelaznych i nieżelaznych. Wydzielone metale żelazne i nieżelazne frakcji 80-340 mm zostaną skierowane do kontenera metali żelaznych o poj. min. 2 m³ po wcześniejszym oczyszczeniu w kabinie sortowniczej. Frakcja średnia po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych zostanie skierowana do separatora balistycznego. Wydzielone w separatorze balistycznym frakcje 2D zostaną skierowane do głównej kabiny sortowniczej, celem wydzielenia poszczególnych surowców takich jak: -Karton, gazeta, papier mix, folia biała, folia kolor, opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej i inne, Frakcja 3D zostanie skierowana do 1 separatora optycznego, w którym nastąpi podział na tworzywa, których jest najwięcej w strumieniu i które mają największą wartość handlową. 1 separator optyczny ma za zadania wydzielać pozytywnie opakowania PET i HDPE. Frakcja 2D zostanie skierowana na przenośnik sortowniczy do kabiny głównej oraz zostanie uzupełniona o odpady > 340 mm celem skutecznego wysortowania surowców. Należy zapewnić pod kabinami sortowniczymi po 6 nie mniej niż boksów na surowce po każdej stronie przenośnika kanałowego. Do boksów musi zostać zaprojektowany przejazd dla wózka widłowego spychającego surowce lub małej ładowarki kołowej lub teleskopowej. Boksy o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 15

m2. Wysokość dostępna boksu pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośnika sortowniczego tworzyw lekkich-płaskich 2D pozwalającego na wydzielenie w kabinie sortowniczej i skierowanie do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą 12 zamykanych zsuwni do odpadów, kierujących surowce do boksów poniżej kabiny. Kabina ma mieć nie mniej niż 6 podwójnych stanowisk sortowniczych po obu stronach stołu sortowniczego. Odpady płaskie rozdzielane będą przez pracowników w kabinie sortowniczej manualnie i zrzucane zsuwniami do boksów. Przewidziane jest wydzielenie ze strumienia odpadów nie mniej niż podanego strumienia z frakcji 2D i > 340 mm. -Folia kolor, -Folia transparentna, -Karton, -Papier mix – gazeta, -Opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej, -Inne, Ostatni boks może być wykorzystywany jako boks na frakcję wysokokaloryczną przed prasowaniem. Frakcja 3D. Odpady trójwymiarowe wydzielone ze strumienia 80 – 340 mm kierowane będą na pierwszy separator optyczny. Na nim wydzielne będą pozytywnie głównie dwa rodzaje podstawowych tworzyw czyli wszystkie PET i HDPE. Strumień pozbawiony PET i HDPE ma trafić na dwustanowiskowe miejsce sortownicze, z dwoma zsuwaniami do dwóch oddzielnych boksów pod kabiną, na tym stanowisku wydzielone mają zostać manualnie surowce typu PS i PP, lub inne i skierowane do boksów. Pozostała frakcja ma trafić na wspólne stanowisko sortownicze dla opakowań wielomateriałowych np. kartony po żywności płynnej i pozostałych surowców przy stole sortowniczym frakcji 2D. Pozostałość jako wysokokaloryczna frakcja preRDF może zostać skierowana do boksu pod kabiną celem podania do prasy belującej, lub wyprowadzona na zewnątrz hali do miejsc załadunku. Wszystkie PETy i HDPE zostaną podane na drugi separator optyczny, który ma zostać podzielony celem umożliwienia powtórnego sortowania. Na nim zostaną pozytywnie wydzielone PET zielony i HDPE i skierowane na przenośnik odrębny prowadzący do kabiny sortowniczej, celem manualnego wydzielenia tych surowców. Należy podzielić separator nr 2 na dwa obszary sortownicze i najpierw wydzielić frakcję PET zielony i HDPE, oraz podać je na stół sortowniczy w kabinie. Pozostałe PET których głównymi składnikami będą PET transparentny i niebieski, powinny zostać zawrócone na separator i należy pozytywnie wydzielić PET niebieski, a następnie kierować na rozdzielone stanowisko sortowania. Dla każdego z surowców dedykowane jest jedno stanowisko sortownicze ze zsuwnią i boksem poniżej. Frakcja po separacji pozostała z obróbki surowców 3D ma zostać zebrana w jeden strumień, pozbawiona pozostałych surowców typu opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej, na stanowisku końcowym i traktowana jak preRDF może zostać podana do boksu przed sprasowaniem lub wyprowadzona na zewnątrz hali. W przypadku separatorów optycznych 3D należy stworzyć takie rozwiązanie powiązań technologicznych separatorów optycznych 3D, ich wyposażenia i parametrów pracy, aby możliwe było również automatyczne wydzielenie za pomocą trzech separatorów optycznych co najmniej sześciu różnych frakcji materiałowych i skierowanie ich oddzielnie do doczyszczczenia lub dalszego rozsortowania w kabinie sortowniczej. Dotyczy założeń dla drugiego etapu modernizacji linii sortowniczej. Separatory te winny wydzielić: -PET kolor 1 w kroku 1, -HDPE, -PP, -PS, -LDPE, -oraz inne papier, karton, materiały włókniste, organiczne itp., -PE. Również inne ustawienia, poza wymienionymi przykładowymi winny zostać zapewnione, celem dostosowania ustawień parametrów na etapie eksploatacji do zmieniających się strumieni odpadów, tak, aby możliwe było dobranie optymalnej konfiguracji pracy i sortowania frakcji materiałowych zarówno w zakresie rodzaju materiału, jak i koloru. Ponadto należy stworzyć możliwość dostosowania

przepustowości w zakresie wydzielania danego rodzaju materiału do zmiennego udziału/ ilości poszczególnych frakcji materiałowych wydzielanych na każdym separatorze optycznym 3D w zakresie +/- 10%, poprzez odpowiednie mechaniczne przygotowanie zarówno separatorów optycznych, jak i wyposażenia uzupełniającego (przenośników, przesypów itd.). Wydzielone frakcje materiałowe winny trafić do kabiny sortowniczej celem ewentualnego doczyszczania. Każda z wydzielonych frakcji materiałowych winna trafić do oddzielnego boksu. Na końcu przenośników sortowniczych należy, jednakże wykonać odpowiednie przesypy pozwalające skierować doczyszczane wydzielone przez separator optyczny frakcje materiałowe do jednego z dwóch dedykowanych na te frakcje boksów. Należy zapewnić łącznie co najmniej 12 boksów pod kabinami sortowniczymi o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 15 m². Wysokość dostępna boksu pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośników sortowniczych pozwalających na wydzielenie w kabine sortowniczej i skierowanie do boksów pod kabiną co najmniej następujących grup surowców kierowanych do recyklingu, PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PE, PP, PS lub opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej. Powyższy opis sortowania tworzyw 3D wydzielonych na separatorze balistycznym odnosi się do układu docelowego, który należy zaprojektować zgodnie z wymaganiami OPZ. W etapie I stanowiącym przedmiot odpady 3D wydzielone przez separator balistyczny należy skierować do kolejnych węzłów separacji automatycznej i dalej do kabiny sortowniczej, gdzie należy zapewnić możliwość manualnego wydzielenia do sześciu niezależnych boksów pod kabiną sortowniczą co najmniej następujące grupy surowcowe kierowane do recyklingu: PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PET mix, PE/PP, opakowania wielomateriałowe np. kartony po żywności płynnej. Pozostałość po manualnym sortowaniu folii w kabine sortowniczej należy skierować do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Ponadto należy zapewnić możliwość wydzielenia w kabine i skierowanie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną zanieczyszczeń manualnie wydzielonych w kabine sortowniczej papieru. Wydzielone ze strumienia 0-80 mm i 80-340 mm metale żelazne i nieżelazne należy skierować do kabiny przynajmniej dwustanowiskowej w której będą metale żelazne oczyszczane z zanieczyszczeń. Frakcja metali nieżelaznych ma zostać oczyszczona z zanieczyszczeń. Należy również umożliwić manualne wydzielenie ze strumienia odpadów nieżelaznych aluminium, które ma znacznie większą wartość handlową samodzielnie niż jako mieszanina metali nieżelaznych. Wydzielone surowce mają trafić do kontenerów magazynowych o pojemności nie mniej niż 1,2 m³. Pozostałość po sortowaniu optycznym frakcji wysokokalorycznej należy skierować do boksu magazynowego przed prasą lub do automatycznej stacji załadunku balastu zlokalizowanej na zewnątrz hali. Instalacja ma umożliwiać zmianę miejsca magazynowanie frakcji w trybie automatycznym. Frakcję > 340 mm wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować do kabiny sortowniczej, łącząc ją z frakcją płaską tzw 2D, gdzie należy zapewnić możliwość wydzielenia do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą następujących frakcji materiałowych: papieru mieszanego, kartonu, folii transparentnej, folii mix, PET oraz PE/PP. Pozostałość po sortowaniu frakcji grubej w kabine sortowniczej należy skierować do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Należy zapewnić odpowiednią ilość boksów surowcowych pod kabiną sortowniczą frakcji >340 mm, w których będą gromadzone

frakcje materiałowe wydzielone w kabinie sortowniczej o min. szerokości wewnętrznej każdego boksu wynoszącej co najmniej 2300 mm i powierzchni co najmniej 15 m². Wysokość dostępna boksu pod kabiną sortowniczą winna być nie mniejsza niż 2800 mm. Należy zapewnić odpowiednią długość przenośnika sortowniczego frakcji >340 mm pozwalającego na wydzielenie w kabinie sortowniczej i skierowanie do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą wymaganych frakcji surowcowych. Należy zapewnić możliwość automatycznego, tj. wyłącznie za pośrednictwem przenośników kierowania do prasy i prasowania następujących frakcji surowcowych zgromadzonych w boksach surowcowych: folii każdego koloru, wszystkich tworzyw 3D, papieru i kartonu, frakcji wysokokalorycznej. Skierowanie frakcji surowcowych do przenośnika kanałowego surowcowego będzie odbywać się z zastosowaniem wózka widłowego z lemieszem, lub małej ładowarki kołowej czy też teleskopowej. Zamawiający dopuszcza zastosowanie urządzeń magazynujących frakcje surowcowe zamiast boksów.

Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:

Numer sekcji: II.

Punkt: 4)

W ogłoszeniu jest: 3.3.10.Separator balistyczny. Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdziału. Separator balistyczny winien umożliwić podział podawanego strumienia odpadów na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, opakowania wielomateriałowe) i lekką-miękką-płaską (tj. głównie folia, papier, materiały włókniste itp.). Poszczególne frakcje winny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten winien umożliwić odsiewanie frakcji drobnej tj. ok. 30 – 40 mm, stanowiącej zanieczyszczenia kierowane następnie do frakcji 0-80 mm. Separator powinien zostać wyposażony w kilka, tj. min. 7 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych (dopuszcza się wyposażenie separatora balistycznego w min. 6 sztuk perforowanych paneli stalowych rotujących mimośrodowo względem siebie, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia), których prędkość obrotowa napędu będzie regulowana w zakresie co najmniej od 120 do 250 obrotów na minutę (dopuszcza się, aby prędkość obrotowa napędu była regulowana w zakresie od 0 do 250 obrotów na minutę, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia). Dopuszcza się zastosowanie innych rozwiązań, nie zaleca się stosowania rozwiązań prototypowych. Zastosowane urządzenie winno skutecznie separować frakcję ciężką-twardą-toczącą się od lekkiej-miękkiej-płaskiej. Otwory w panelach powinny mieć wielkość od 30 do 40 mm. Urządzenie należy wykonać z wytrzymałej konstrukcji blachownicowej skręcanej, która umożliwi w przyszłości wymianę części tej konstrukcji na nową w przypadku fragmentarycznego jej uszkodzenia bez konieczności wymiany całego korpusu bądź obszernego fragmentu urządzenia. Kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie co najmniej od 9 do 15 stopni. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego separatora balistycznego. Zamawiający nie dopuszcza dostawy separatora w wersji prototypowej. (Lp., Parametr, Wymaganie techniczne) 1. Wykonanie -urządzenie stacjonarne wraz z konstrukcją wsporczą oraz pomostami obsługowymi wokół urządzenia. 2. Wydajność -minimum 80m³/h. 3.

Napęd -motoreduktor elektryczny, -moc 7 - 15 kW (dopuszcza się napęd separatora balistycznego o mocy od 5,5 kW, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia) 4. Wał korbowy -min. 1 wał korbowy – napędowy lub równoważny, -min. 1 wał korbowy – bierny lub równoważny, -bloki smarownicze dla łożysk wału korbowego, -smarowniczki chemiczne dla łożysk korbowodów (wymiana min. co 8 tygodni). 5. Elementy przesiewające -listwy przesiewające wyposażone w wymienne nakładki sitowe z otworami o średnicy 30 – 40 mm, -ilość listew przesiewających – min. 7 szt. lub równoważne -całkowita powierzchnia przesiewania min. 14 m², -długość listwy min. 5 000 mm. 6. Regulacja kąta nachylenia -9° ÷ 15°, -za pośrednictwem mechanicznego podnośnika . 7. Wyposażenie -lej zasypowy separatora, -klapy dostępne do komory roboczej urządzenia, -zabezpieczenie przed nadmiernym pyleniem, -oddzielny przesyp dla każdej odsianej frakcji, -zestaw narzędzi ze sprawdzianami ustawczymi, -szafa sterownicza, -urządzenie przystosowane do integracji z systemem sterowania linii technologicznej. 8. Wyposażenie dodatkowe -konstrukcje wsporcze, -rynny zsypane, -pomosty serwisowe i schody. 9. Symbole i oznaczenia -opisy - w języku polskim lub graficzne według standardowych oznaczeń UE. 10. Lakierowanie -wszystkie wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie metalowe i powierzchnie zamknięte mają być przygotowane i wykończone zgodnie z technologią producenta zabezpieczeń antykorozyjnych i powłok malarskich, -kolor standardowy RAL, zgodny z kolorystyką Zamawiającego. 11. Wymagane dokumenty -świadectwo zgodności CE, -katalog części zamiennych, -karta gwarancyjna, -instrukcja obsługi (DTR). Wykonawca będzie odpowiedzialny za optymalne ustawienie kąta pracy i prędkości obrotowej napędu separatora podczas rozruchów. Mechanizm regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego winien umożliwiać jego bezpieczną obsługę przez użytkownika. Regulacja kąta nachylenia winna być realizowana poprzez mechanizm hydrauliczny lub inny, z napędem ręcznym lub automatycznym oraz wybranej pozycji ustawienia separatora. Separator winien posiadać obudowę uniemożliwiającą wydostawanie się segregowanych odpadów z przestrzeni pracy rotujących paneli od najwyższego położenia roboczego tych paneli. Zarówno wał czynny jak i wał bierny powinny być wieloczęściowe, składające się z łatwodemontowalnych elementów umożliwiających szybką obsługę i wymianę łożysk i przynależnych do nich fragmentów wału. Separator należy wyposażyć w klapy serwisowe z napędem ręcznym i zabezpieczeniem poprzez czujniki otwarcia, które należy zintegrować z systemem sterowania i awaryjnego wyłączenia linii w przypadku otwarcia klapy. Klapy serwisowe wykonane w sposób umożliwiający dostęp serwisowy do wału czynnego i biernego. Powierzchnia robocza separowania (szerokość robocza dostępna x długość robocza dostępna paneli): min. 14 m². **W ogłoszeniu powinno być:** 3.3.10.Separator balistyczny. Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdziału. Separator balistyczny winien umożliwić podział podawanego strumienia odpadów na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, opakowania wielomateriałowe) i lekką-miękką-płaską (tj. głównie folia, papier, materiały włókniste itp.). Poszczególne frakcje winny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten winien umożliwić odsiewanie frakcji drobnej tj. ok. 30 – 40 mm, stanowiącej zanieczyszczenia

kierowane następnie do frakcji 0-80 mm. Separator powinien zostać wyposażony w kilka, tj. min. 7 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych (dopuszcza się wyposażenie separatora balistycznego w min. 6 sztuk perforowanych paneli stalowych rotujących mimośrodowo względem siebie, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia), których prędkość obrotowa napędu będzie regulowana w zakresie co najmniej od 120 do 250 obrotów na minutę (dopuszcza się, aby prędkość obrotowa napędu była regulowana w zakresie od 0 do 250 obrotów na minutę, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia). Dopuszcza się zastosowanie innych rozwiązań, nie zaleca się stosowania rozwiązań prototypowych. Zastosowane urządzenie winno skutecznie separować frakcję ciężką-twardą-toczącą się od lekkiej-miękkiej-płaskiej. Otwory w panelach powinny mieć wielkość od 30 do 40 mm. Urządzenie należy wykonać z wytrzymałej konstrukcji blachownicowej skręcanej, która umożliwi w przyszłości wymianę części tej konstrukcji na nową w przypadku fragmentarycznego jej uszkodzenia bez konieczności wymiany całego korpusu bądź obszernego fragmentu urządzenia. Kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie co najmniej od 9 do 15 stopni (możliwe jest również zastosowanie rozwiązań w szerszym zakresie niż wskazany, jednakże nie dopuszcza się zastosowania rozwiązań w zakresie węższym). Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego separatora balistycznego. Zamawiający nie dopuszcza dostawy separatora w wersji prototypowej. (Lp., Parametr, Wymaganie techniczne) 1. Wykonanie -urządzenie stacjonarne wraz z konstrukcją wsporczą oraz pomostami obsługowymi wokół urządzenia. 2. Wydajność -minimum 80m³/h. 3. Napęd -motoreduktor elektryczny, -moc 7 - 15 kW (dopuszcza się napęd separatora balistycznego o mocy od 5,5 kW, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia) 4. Wał korbowy -min. 1 wał korbowy – napędowy lub równoważny, -min. 1 wał korbowy – bierny lub równoważny, -bloki smarownicze dla łożysk wału korbowego, -smarowniczeki chemiczne dla łożysk korbowodów (wymiana min. co 8 tygodni). 5. Elementy przesiewające -listwy przesiewające wyposażone w wymienne nakładki sitowe z otworami o średnicy 30 – 40 mm, -ilość listew przesiewających – min. 7 szt. lub równoważne -całkowita powierzchnia przesiewania min. 14 m², -długość listwy min. 5 000 mm. 6. Regulacja kąta nachylenia -9° ÷ 15° (możliwe jest również zastosowanie rozwiązań w szerszym zakresie niż wskazany, jednakże nie dopuszcza się zastosowania rozwiązań w zakresie węższym), -za pośrednictwem mechanicznego podnośnika . 7. Wyposażenie -lej zasypowy separatora, -klapy dostępne do komory roboczej urządzenia, -zabezpieczenie przed nadmiernym pyleniem, -oddzielny przesyp dla każdej odsianej frakcji, -zestaw narzędzi ze sprawdzianami ustawczymi, -szafa sterownicza, -urządzenie przystosowane do integracji z systemem sterowania linii technologicznej. 8. Wyposażenie dodatkowe -konstrukcje wsporcze, -rynny zsypane, -pomosty serwisowe i schody. 9. Symbole i oznaczenia -opisy - w języku polskim lub graficzne według standardowych oznaczeń UE. 10. Lakierowanie -wszystkie wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie metalowe i powierzchnie zamknięte mają być przygotowane i wykończone zgodnie z technologią producenta zabezpieczeń antykorozyjnych i powłok malarskich, -kolor

standardowy RAL, zgodny z kolorystyką Zamawiającego. 11. Wymagane dokumenty -świadectwo zgodności CE, -katalog części zamiennych, -karta gwarancyjna, -instrukcja obsługi (DTR). Wykonawca będzie odpowiedzialny za optymalne ustawienie kąta pracy i prędkości obrotowej napędu separatora podczas rozruchów. Mechanizm regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego winien umożliwiać jego bezpieczną obsługę przez użytkownika. Regulacja kąta nachylenia winna być realizowana poprzez mechanizm hydrauliczny lub inny, z napędem ręcznym lub automatycznym oraz wybranej pozycji ustawienia separatora. Separator winien posiadać obudowę uniemożliwiającą wydostawanie się segregowanych odpadów z przestrzeni pracy rotujących paneli od najwyższego położenia roboczego tych paneli. Zarówno wał czynny jak i wał bierny powinny być wieloczęściowe, składające się z łatwodemontowalnych elementów umożliwiających szybką obsługę i wymianę łożysk i przynależnych do nich fragmentów wału. Separator należy wyposażyć w klapy serwisowe z napędem ręcznym i zabezpieczeniem poprzez czujniki otwarcia, które należy zintegrować z systemem sterowania i awaryjnego wyłączenia linii w przypadku otwarcia klapy. Klapy serwisowe wykonane w sposób umożliwiający dostęp serwisowy do wału czynnego i biernego. Powierzchnia robocza separowania (szerokość robocza dostępna x długość robocza dostępna paneli): min. 14 m².

Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:

Numer sekcji: IV.6.

Punkt: 2)

W ogłoszeniu jest: Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2018-07-16, godzina: 09:00, Skrócenie terminu składania wniosków, ze względu na pilną potrzebę udzielenia zamówienia (przetarg nieograniczony, przetarg ograniczony, negocjacje z ogłoszeniem): Nie Wskazać powody: Język lub języki, w jakich mogą być sporządzane oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu > język polski

W ogłoszeniu powinno być: Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2018-07-19, godzina: 12:00, Skrócenie terminu składania wniosków, ze względu na pilną potrzebę udzielenia zamówienia (przetarg nieograniczony, przetarg ograniczony, negocjacje z ogłoszeniem): Nie Wskazać powody: Język lub języki, w jakich mogą być sporządzane oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu > język polski