

Ogłoszenie nr 500127115-N-2018 z dnia 06-06-2018 r.

**Legnica:**

## **OGŁOSZENIE O ZMIANIE OGŁOSZENIA**

### **OGŁOSZENIE DOTYCZY:**

Ogłoszenia o zamówieniu

### **INFORMACJE O ZMIENIANYM OGŁOSZENIU**

**Numer:** 561535-N-2018

**Data:** 21/05/2018

### **SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY**

Legnickie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., Krajowy numer identyfikacyjny 39008153600000, ul. ul. Nowodworska 60, 59220 Legnica, woj. dolnośląskie, państwo Polska, tel. 76 8566350, e-mail m\_muszynska@lpgk.pl; b\_pierzga@lpgk.pl; m\_pietrak@lpgk.pl, faks 76 8566355.

Adres strony internetowej (url): [www.lpgk.pl](http://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:** 3.3.10. SEPARATOR BALISTYCZNY Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdzielenia. 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 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 skręconej, 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) 1Wykonanie-urządzenie stacjonarne wraz z konstrukcją wsporczą oraz pomostami obsługowymi wokół urządzenia. 2Wydajność-minimum 80m<sup>3</sup>/h. 3Napęd-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). 4Wał 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). 5Elementy 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 m<sup>2</sup>, -długość listwy min. 5 000 mm. 6Regulacja kąta nachylenia-9° ÷ 15°,-za pośrednictwem mechanicznego podnośnika .7Wyposażenie-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.8Wyposażenie dodatkowe-konstrukcje wsporcze,-rynny zsykowe,-pomosty serwisowe i schody. 9Symbole i oznaczenia -opisy - w języku polskim lub graficzne według standardowych oznaczeń UE. 10Lakierowanie-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. 11Wymagane 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 m<sup>2</sup>.

**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. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego separatora balistycznego. Zamawiający nie dopuszcza dostawy separatora w wersji prototypowej. (Lp. Parametr Wymaganie techniczne) 1Wykonanie-urządzenie stacjonarne wraz z konstrukcją wsporczą oraz pomostami obsługowymi wokół urządzenia. 2Wydajność-minimum 80m<sup>3</sup>/h. 3Napęd-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). 4Wał korbowy-min. 1 wał korbowy – napędowy lub równoważny, -min. 1 wał korbowy – bierny lub równoważny, -bloki smarownicze dla łożysk wału korbowego, -smarowniczi chemiczne dla łożysk korbowodów (wymiana min. co 8 tygodni). 5Elementy 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 m<sup>2</sup>, -długość listwy min. 5 000 mm. 6Regulacja kąta nachylenia-9° ÷ 15°, -za pośrednictwem mechanicznego podnośnika .7Wyposażenie-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.8Wyposażenie dodatkowe-konstrukcje wsporcze,-rynny zsykowe,-pomosty serwisowe i schody. 9Symbole i oznaczenia -opisy - w języku polskim lub graficzne według standardowych oznaczeń UE. 10Lakierowanie-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. 11Wymagane 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 wyposażać 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 m<sup>2</sup>.

**Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:**

**Numer sekcji:** IV.

**Punkt:** 6.2)

**W ogłoszeniu jest:** IV.6.2) Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2018-06-18, godzina: 14:00, 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:** IV.6.2) Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu: Data: 2018-06-19, godzina: 14:00, 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