
**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA DO USTALENIA WARTOŚCI SZACUNKOWEJ
ZADANIA POD NAZWĄ:**

„Dostawa fabrycznie nowej prasy belującej do odpadów z wyposażeniem, perforatorem do butelek PET oraz nowym przenośnikiem łańcuchowo-taśmowym (kanałowo-zasypowym) do prasy wraz z montażem i rozruchem”

1. Przedmiot zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia będzie dostawa układu urządzeń składających się z nowej prasy belującej z perforatorem butelek PET wraz z przenośnikiem łańcuchowo-taśmowym (kanałowo-zasypowym). Wykonawca będzie zobowiązany do dostosowania przedmiotu zamówienia do obecnej infrastruktury w hali sortowni odpadów Zamawiającego (Rudno 17, 14-100 Ostróda).
2. Zakres przedmiotu zamówienia będzie obejmował m.in.:
 - Demontaż obecnej prasy i innych jej elementów wyposażenia lub z nią współpracujących (w tym istniejącego przenośnika kanałowego i wznoszącego dostarczających materiał do prasy);
 - Dostawa i montaż prasy wraz z perforatorem butelek PET oraz przenośnikiem łańcuchowo-taśmowym (kanałowo-zasypowym) oraz innych elementów związanych z przedmiotem zamówienia w uzgodnionym z Zamawiającym miejscu na terenie hali sortowni ZUOK RUDNO Sp. z o.o., Rudno 17, 14-100 Ostróda;
 - Podłączenie prasy, perforatora oraz przenośnika łańcuchowo-taśmowego (kanałowo-zasypowego) z uwzględnieniem wymogów Zamawiającego wraz z dostosowaniem ich do pracy z dotychczasową istniejącą infrastrukturą stanowiącą wyposażenie hali sortowni;
 - Szkolenie wyznaczonych pracowników Zamawiającego z obsługi, konserwacji i zasad BHP wszystkich dostarczonych i zamontowanych urządzeń;
 - Rozruch zamontowanej prasy, jej wyposażenia, perforatora oraz przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych zamontowanych urządzeń pod obciążeniem.
3. Wszystkie zamontowane urządzenia - prasa belująca z wyposażeniem, perforator butelek PET, przenośnik łańcuchowo-taśmowy (kanałowo-zasypowy) oraz inne niezbędne urządzenia, elementy będą musiały pracować w trybie sterowania automatycznego i ręcznego, być dostosowane do współpracy ze sobą oraz do pozostałej części wyposażenia istniejącej linii sortowniczej Hali sortowni;
4. Wykonawca zobowiązany będzie do dokonania na własny koszt i ryzyko demontażu istniejącej części linii sortowniczej tj. m.in. prasy, perforatora, przenośnika zasypowego wraz z ich wyposażeniem i automatyką sterowniczą lub innych elementów pochodzących z demontażu oraz do przetransportowania tych elementów na wskazane przez Zamawiającego miejsce i zabezpieczenie wszystkich demontowanych elementów przed warunkami atmosferycznymi;
5. Materiałem wsadowym do Prasy będą wszystkie frakcje wydzielone manualnie i automatycznie na linii sortowniczej części mechanicznej w tym m.in. karton, papier, puszka aluminiowa, folia, HDPE, LDPE, PET, PP, PS, Pre-RDF i Balast;
6. Prasa belująca z wyposażeniem, perforator butelek PET i przenośnik łańcuchowo-taśmowy (kanałowo-zasypowy) oraz inne zamontowane urządzenia i elementy muszą być fabrycznie nowe, pełnowartościowe, kompletne, nieuszkodzone i sprawne technicznie – wyprodukowane nie wcześniej niż w 2025 r.

2. Specyfikacja techniczna dostarczonych urządzeń

2.1 PRASA BELUJĄCA:

- Przewidywana wymagana minimalna wydajność prasy:
- Materiał o gęstości 25-30 kg/m³ – minimum 10t/h
- Materiał o gęstości 45-50 kg/m³ – minimum 16t/h
- Materiał o gęstości 80 i powyżej kg/m³ – minimum 24 t/h
- Ciężar beli – do 800 kg, w zależności od rodzaju materiału i długości beli
- Długość beli – do ustawienia przez operatora wg potrzeb
- Wysokość beli – min. 720 mm.
- Szerokość beli – min. 1100 mm.
- Rozmiar zasobnika prasy – min. 1100 mm x 1300 mm - te wymiary wyznaczają maksymalne rozmiary materiałów, które mogą być wprowadzane do maszyny.
- Napór tłoka prasy: min. 60 Mg oraz max. 80 Mg
- Napór klapy zgniatania wstępnego – min. 20 Mg.
- Moc silnika – min 25Kw
- Zsuw prowadzący bele z wyjścia prasy do poziomu podłogi hali;
- przestawne stojaki na drut w szpulach, zabezpieczone przed osobami trzecimi przestawnymi panelami/parawanami z siatki zgrzewanej na stabilnych podporach;
- system sterowania z menu i interfejsem w języku polskim oraz wizualizacją procesu poprzez panel dotykowy - zabezpieczony hasłem bądź kluczem przed ingerencją osób nieuprawnionych;
- miernik długości i liczby sprasowanych beli;
- możliwość podwójnego automatycznego i niezależnego wiązania bez konieczności przekładania ani przezbrajania torów prowadzenia – drutem i sznurkiem PET (w 100 % z tworzywa sztucznego):
- prasa belująca z klapą wstępnego zgniotu;
- prasa belująca bez noża tnącego materiał na końcu poziomego stempla prasującego materiał;
- układ hydrauliczny wyposażony w pogrzewacz oleju oraz chłodzenie oleju, chłodnica wyposażona w automatyczny mechanizm czyszczący;
- masywna konstrukcja i ciężar maszyny w celu uniknięcia wibracji: min. 20 000 kg;
- maszyna wyposażona w samoczyszczący system głowic oraz hydrauliczny mechanizm unoszenia systemu wiązania;
- maszyna wyposażona w automatyczny układ centralnego smarowania wszystkich głównych punktów smarnych części ruchomych, w tym w szczególności łożysk, sworzni i tulei;
- prasa winna być zamontowana w sposób zapewniający minimum 200 mm prześwitu od podłoża, pozwalający na swobodne oczyszczenie obszaru pod prasą oraz zapewniający wystarczające dojście serwisowe do elementów od spodu prasy np. za pomocą posadowienia prasy na ramie z nogami wsporczymi. Zamawiający dopuszcza możliwość modernizacji, przebudowy lub częściowej wymiany istniejących przenośników w zakresie niezbędnym do prawidłowej realizacji przedmiotu zamówienia.

2.2 Perforator butelek PET:

- dwuwałowy, wysuwany i wsuwany do leja zasypowego za pomocą sterowania z poziomu pulpitu operatora;
- z łatwo wymiennymi elementami perforującymi;
- możliwość obsługi technicznej perforatora w trakcie pracy prasy,
- maszyna podłączona do automatycznego układu centralnego smarowania prasy belującej celem zapewnienia zasilania smarem wszystkich głównych punktów smarnych części ruchomych, w tym w szczególności łożysk, sworzni i tulei;
- wydajność perforatora dostosowana do wydajności prasy – wydajność perforatora nie może ograniczać w żadnym wypadku określonej wydajności prasy.

2.3 Przenośnik łańcuchowo-taśmowy (kanałowo-zasypowy):

Parametry techniczne przenośnika:

- Długość przenośnika łańcuchowo-taśmowego min 27 mb
- Szerokość taśmy przenośnikowej min. 1400mm
- Czynna szerokość taśmy przenośnikowej min. 1300mm
- Wysokość burt bocznych min. 800mm
- Kąt nachylenia przenośnika wznoszącego nie większy niż 38°
- Wytrzymałość łańcucha min. 130 Kn
- Obciążenie taśmy min. 200kg/m²
- Wysokość zabieraków (stalowe poprzeczki) min. 100mm
- Rozstaw zabieraków (stalowe poprzeczki) Max 800mm
- Przenośnik wyposażony w układ automatycznego smarowania łańcuchów

3. Inne wytyczne dla Wykonawcy

- Zamawiający będzie wymagał wykonania przedmiotu zamówienia (demontaż, montaż) przez Wykonawcę w dni wolne od pracy (np. weekendy i w nocy) lub też z maksymalnym wykorzystaniem takich okresów do jego realizacji. Montaż przedmiotu zamówienia i demontaż istniejących maszyn nie będzie mógł powodować lub maksymalnie powinien ograniczać przerwy w pracy linii sortowniczej;
- Wykonawca zobowiązany będzie do dostosowania przedmiotu zamówienia do obecnej infrastruktury w Hali Zamawiającego, włącznie z zapewnieniem możliwości wpięcia układów sterowania i bezpieczeństwa oferowanych urządzeń w istniejące systemy i linię technologiczną;
- Zamawiający dopuści możliwość modernizacji, przebudowy lub częściowej wymiany istniejących przenośników w zakresie niezbędnym do prawidłowej realizacji przedmiotu zamówienia oraz zapewnienia kompatybilności technologicznej instalowanych urządzeń.
- Wykonawca w ramach realizacji przedmiotu zamówienia zobowiązany będzie zapewnić szkolenie wyznaczonych pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi, eksploatacji, konserwacji i zasad BHP prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych zamontowanych urządzeń/elementów. Wykonawca będzie musiał też przeprowadzić szkolenia przypominające dla pracowników po 6 miesiącach od pierwszego szkolenia.

4. Gwarancje

Gwarancja musi obejmować wszystkie podzespoły mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne oraz elektroniczne (z wyłączeniem elementów i materiałów eksploatacyjnych).

1. Wykonawca będzie musiał udzielić gwarancji:

- 24 m-cy na dostarczoną prasę belującą wraz z perforatorem butelek PET oraz na ich wyposażenie (w tym na automatykę sterującą) licząc od dnia podpisania bez uwag Protokołu Zdawczo-Odbiorczego;

-
- 24 m-cy na dostarczony przenośnik łańcuchowo-taśmowy (kanałowo-zasypowy) do prasy oraz na jego wyposażenie (w tym na automatykę sterującą) licząc od dnia podpisania bez uwag Protokołu Zdawczo-Odbiorczego;
 - 24 m-cy na wszystkie inne dostarczone i zamontowane przez Wykonawcę urządzenia, części i elementy;
 - 24 m-cy na robociznę, montaż i jakość wszystkich wykonanych przez Wykonawcę prac licząc od dnia podpisania bez uwag Protokołu Zdawczo-Odbiorczego;
2. Wykonawca zobowiązany będzie do wykonania 4 bezpłatnych przeglądów w trakcie trwania gwarancji tj. co 6 miesięcy, w tym ostatni przed końcem terminu gwarancji.