

Załącznik nr 1 do SWZ

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest „**Dostawa w formie leasingu operacyjnego, z możliwością wykupu, 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 jest dostawa w formie leasingu układu urządzeń składających się z nowej prasy belującej z perforatorem butelek PET wraz z przenośnikiem łańcuchowo-taśmowym (kanałowo-zasypowym). Wykonawca jest zobowiązany do dostosowania przedmiotu zamówienia do obecnej infrastruktury w hali sortowni odpadów Zamawiającego (Rudno 17, 14-100 Ostróda).
2. Zakres przedmiotu zamówienia obejmuje 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 oraz asysta powdrożeniowa
 - 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

muszą pracować w trybie sterowania automatycznego i ręcznego, być dostosowane do współpracy ze sobą oraz do pozostałej części wyposażenia istniejącej linii sortowniczej Hali sortowni.

Wykonawca przyjmuje na siebie pełną odpowiedzialność za prawidłową integrację mechaniczną, elektryczną, automatyczną i technologiczną nowych urządzeń z istniejącą linią.

- 4 Ze względu na specyfikę i złożoność przedmiotu zamówienia Zamawiający wymaga, aby Wykonawca przed złożeniem oferty obowiązkowo przeprowadził wizję lokalną na terenie hali sortowni.

Celem wizji lokalnej jest dokonanie przez Wykonawcę własnych, niezależnych oględzin, pomiarów technicznych, badań z natury oraz pełnej weryfikacji budowy, automatyki, sterowania i specyfikacji technicznej istniejącej linii sortowniczej.

Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty podpisane oświadczenie lub protokół z przeprowadzenia wizji lokalnej, potwierdzający jej wykonanie oraz zakres dokonanych oględzin.

Brak oświadczenia/protokołu będzie skutkował odrzuceniem oferty jako niezgodnej z wymaganiami Zamawiającego.

- 5 Składając ofertę, Wykonawca oświadcza, że stan istniejącej infrastruktury jest mu w pełni znany, a zebrane podczas wizji lokalnej dane są kompletne i wystarczające do bezbłędного wykonania całego przedmiotu zamówienia. Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub przeoczenia Wykonawcy w ocenie stanu technicznego istniejącej linii
- 6 Wizja lokalna musi być przeprowadzona bezkolizyjnie dla bieżącego funkcjonowania hali sortowni. Wykonawca nie może zakłócać ani wstrzymywać pracy Zakładu. Wszelkie czynności na obiekcie wymagają nadzoru pracownika Zamawiającego. W przypadku stworzenia zagrożenia dla ciągłości pracy lub bezpieczeństwa, Zamawiający ma prawo natychmiast przerwać wizję.
- 7 Wizja lokalna oraz wszelkie pomiary i badania są realizowane przez Wykonawcę na jego własny koszt i ryzyko. Zamawiającemu nie wolno przypisać żadnych kosztów z tego tytułu (w tym za dojazd, personel czy sprzęt). Wykonawcy nie przysługuje roszczenie o zwrot kosztów, nawet w przypadku unieważnienia przetargu.
- 8 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;

-
- 9 Prasa belująca z wyposażeniem, perforator butelek PET i przenośnik łańcuchowo-taśmowym (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:

- Wymagana minimalna wydajność prasy:

- Materiał o gęstości 25-30 kg/m³ – minimum 8 t/h
- Materiał o gęstości 45-50 kg/m³ – minimum 14 t/h
- Materiał o gęstości 80 i powyżej kg/m³ – minimum 25 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.

- Zasobnik prasy musi być dostosowany pod względem wymiarów, geometrii i pojemności do parametrów technicznych oferowanej prasy, perforatora butelek PET oraz przenośnika kanałowo-zasypowego, zapewniając ich nieprzerwaną współpracę. Zasobnik nie może stanowić ograniczenia przepustowości (tzw. "wąskiego gardła") ani powodować obniżenia wydajności całego zestawu urządzeń.

- Napór tłoka prasy: min. 60 Mg oraz max. 80 Mg

- Napór klapy zginiatania wstępnego – min. 20 Mg.

- Moc silnika – min 25 kW- max. 45kW

- Zsuw prowadzący bele z wyjścia prasy do poziomu podłogi hali, kierujący szereg balotów w kierunku bramy wjazdowej, umożliwiając odbieranie i wywożenie balotów spod prasy przez wózek widłowy

- przestawne stojaki na drut w szpulach, zabezpieczone przed osobami trzecimi przestawnymi panelami/parawanami z siatki zgrzewanej na stabilnych podporach

- lej zasypowy wyposażony w drzwiczki rewizyjne ze stałą drabiną

-
- drzwi rewizyjne prasy umożliwiające prace serwisowe w komorze prasowania z blokadą bezpieczeństwa
 - drzwi rewizyjne umożliwiające pracę serwisową przy automacie wiązania i odcinania drutu z blokadą bezpieczeństwa
 - w przypadkach koniecznych, wynikających z przepisów BHP zamontowane podesty rewizyjne oraz platformy serwisowe
 - system sterowania z menu i interfejsem w języku polskim oraz wizualizacją procesu poprzez panel dotykowy - zabezpieczony hasłem bądź kluczem przed ingerencją osób nieuprawnionych,
 - automatyczny system kontroli pracy maszyny, umożliwiający z poziomu pulpitu operatorskiego szybką zmianę ustawień parametrów prasowanych rodzajów frakcji oraz automatycznie powiadamiający obsługę na panelu sterowniczym o zaistnieniu i miejscu awarii.
 - Wykonawca zobowiązany jest przekazać wykazy kodów/błędów systemu sterowania i jego autodiagnostyki oraz ich opisy pozwalające na identyfikację awarii
 - miernik długości i liczby sprasowanych bali (sumowanie/raporty dzienne, miesięczne, roczne i całościowe, sumaryczny i z podziałem na frakcje)
 - licznik czasu pracy prasy,
 - hydrauliczne automatyczne ustawianie kanału prasy służące do dopasowania ciśnień do prasowanego materiału,
 - sygnalizacja diodowa na elektrozaworach hydraulicznych pozwalająca na określenie stanu ich pracy
 - automatyczne wiązanie z automatycznym podajnikiem drutu
 - wiązanie pionowe - niezależne od układu wiązania poziomego pięciokrotne wiązanie drutem (średnica drutu od 3 do 4 mm) bez konieczności przekładania ani przezbrajania torów prowadzenia drutu, z możliwością jednoczesnego działania z wiązaniem poziomym,
 - wiązanie poziome – niezależne od układu wiązania pionowego minimum trzykrotne wiązanie sznurkiem PET bez konieczności przekładania ani przezbrajania torów prowadzenia sznurka z możliwością jednoczesnego działania z wiązaniem pionowym – Wykonawca wraz z prasą dostarczy odpowiednią ilość sznurka PET do celów rozruchowych, odbioru i szkolenia pracowników Zamawiającego do związania minimum 200 bali),
 - prasa belująca z klapą wstępnego zgniotu,
 - Prasa belująca bez noża tnącego materiał na końcu poziomego stempla prasującego materiał
-

- prasa belująca wyposażona w wymienne płyty ślizgowe na podłodze oraz w kanale belownicy, wykonane ze stali trudnościowej o twardości minimum 450 HBW (Brinella)
- Wykonawca wraz z maszyną dostarczy rysunki techniczne z dokładnymi wymiarami tych wymiennych paneli oraz ich elementów montażowych,
- układ hydrauliczny wyposażony w pogrzewacz oleju oraz chłodzenie oleju, chłodnica wyposażona w automatyczny mechanizm czyszczący. System maszyny automatycznie zarządza oraz steruje funkcję podgrzewania i chłodzenia oleju w zależności od jego temperatury,
- automatyczny wyłącznik bezpieczeństwa dla kontroli właściwego poziomu oleju w zbiorniku i jego temperatury w przypadku wycieku lub przegrzania,
- 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,
- 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,
- wszystkie drzwi inspekcyjne oraz osłony zabezpieczone wyłącznikami bezpieczeństwa,
- komunikaty na monitorach i przy wszystkich elementach sterowania i obsługi w języku polskim lub za pomocą zrozumiałych piktogramów,

2.2 Perforator butelek PET:

- dwuwałowy, wysuwany i wsuwany do leja zasypowego za pomocą sterowania z poziomu pulpitu operatora,
- z łatwo wymiennymi elementami perforującymi np. za pomocą wkręcania - Wykonawca wraz z maszyną dostarczy rysunki techniczne z dokładnymi ich wymiarami oraz wymiarami innych elementów wymiennych,
- możliwość obsługi technicznej perforatora w trakcie pracy prasy,
- wyposażony w wyłącznik bezpieczeństwa niezależny od prasy,
- 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 musi być dostosowana do parametrów technicznych konfiguracji oferowanego zestawu urządzeń: prasy i perforatora butelek PET oraz istniejącej infrastruktury technologicznej hali sortowni, w sposób zapewniający prawidłowy transport materiału, pełną integrację urządzeń oraz nieograniczoną wydajność całego układu.
- Szerokość taśmy przenośnikowej min. 1400mm
- Czynna szerokość taśmy przenośnikowej min. 1300mm
- Wysokość burt bocznych min. 800mm
- Kąt nachylenia przenośnika wznoszącego nie większy niż 32°
- 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
- Łańcuch - Smarowane rolki i trzpienie
- Łatwo wymienialne prowadnice i ślizgi łańcucha – bez konieczności spawania
- Przenośnik specjalistyczny, dostosowany do transportu odpadów komunalnych
- Przenośnik wyposażony w „łabędzia szyję” jeżeli pozwala na to rozwiązanie uwarunkowania lokalizacji prasy i istniejącej zabudowy konstrukcji stalowej wsporczej oraz przenośników.
- Konstrukcja przenośnika winna składać się z giętej i skęcanej konstrukcji z blach stalowych i profili stalowych, o budowie w układzie modułowym. Grubość blach konstrukcji podstawowej winna wynosić minimum 6 mm, a burt bocznych minimum 3 mm z blachy ocynkowanej lub malowanej proszkowo min. 2 warstwami
- Taśma przenośników winna być odporna na działania tłuszczu i olejów. Wymagana jest wysoka wytrzymałość taśmy na rozrywanie (taśma wielowarstwowa EP/400/3)
- Wylłączniki linkowe po obu stronach, zamontowane na górze płyt bocznych sekcji wznoszącej taśmy
- Podpory przenośników winny być wykonane ze stabilnych profili stalowych, wyposażone w stopy umożliwiające regulację wysokości (dla kompensacji nierówności podłoża). Stopy winny być kotwione do podłoża lub przykręcane do konstrukcji stalowych

-
- Przenośnik winien posiadać regulację prędkości przesuwu taśmy, realizowaną poprzez zmienniki częstotliwości – falownik. Dobór zakresu prędkości należy do Wykonawcy
 - Urządzenie w kolorze zielonym RAL 6018, podesty, konstrukcja wsporcza, barierki ochronne, osłony napędów, napędy elektryczne w kolorach dopasowanych do kolorów istniejących w hali sortowni oraz do uzgodnienia z Zamawiającym
 - Silnik napędu przenośnika wyposażony w elektromagnetyczny hamulec; system automatycznego blokowania taśmy przenośnika przed cofnięciem się w przypadku braku zasilania
 - Stopień ochrony IP-54,
 - Awaryjne wyłączniki linkowe po obu stronach, zamontowane na górze płyt bocznych sekcji wznoszącej taśmy,
 - Awaryjne kurtyny linkowe pociągane, znajdujące się nad taśmą w dwóch miejscach części wznoszącej przenośnika
 - Zabezpieczenie wałów napędowego przed dotknięciem od zewnątrz,
 - Ślizgi zainstalowane na ramie w wielu punktach, prowadząc łańcuch na boki w tych punktach,
 - Podpory taśmy pod sekcją wznoszącą taśmy do poziomu podłogi,
 - Płyty osłaniające pustą przestrzeń. Miejsce między taśmą i krawędzią pustej przestrzeni osłonięte płytami.
 - Część wznosząca przenośnika zabezpieczona od spodu łatwo demontowanymi pokrywami celem zabezpieczenia strefy pracy oraz osłonięcia przed opadaniem odpadów na posadzkę pod przenośnikiem
 - Wszystkie drzwi inspekcyjne oraz osłony zabezpieczone wyłącznikami bezpieczeństwa
 - Komunikaty na monitorach i przy wszystkich elementach sterowania i obsługi w języku polskim lub za pomocą zrozumiałych piktogramów

3. Ogólne wymagania dotyczące oferowanych urządzeń:

- Składając ofertę do przetargu Wykonawca zobowiązany jest do przedstawienia kart katalogowych lub oświadczeń producenta dostarczonych maszyn i urządzeń – przekazane przez Wykonawcę karty lub oświadczenia producenta muszą pozwolić Zamawiającemu na identyfikację tych urządzeń oraz umożliwić mu weryfikację ich parametrów potwierdzającą spełnianie przez nie wymagań (zwłaszcza jakościowych, wydajnościowych i ilościowych) zgodnie z warunkami i wymaganiami stawianymi w umowie, SWZ i ofercie. Karty katalogowe lub oświadczenia producentów należy przedłożyć w języku polskim. Jeżeli karta

katalogowa lub oświadczenie zostało sporządzone w języku obcym, należy przedłożyć je wraz z tłumaczeniem na język polski.

- Prasa belująca wraz z perforatorem butelek PET i przenośnikiem zasypowym muszą być dopuszczone do obrotu i stosowania w UE (wymóg dostarczenia certyfikatu CE lub deklaracji zgodności od producenta w języku polskim lub ich tłumaczenie)
- Prasa belująca musi posiadać Deklarację Zgodności WE (znak CE) oraz być wykonana zgodnie z normą PN-EN 16252 (bezpieczeństwo pras belujących).
- Szafa rozdzielcza oraz inne stacjonarne urządzenia elektryczne muszą spełniać wymagania normy EN 60204-1 (bezpieczeństwo wyposażenia elektrycznego maszyn)
- Cała dokumentacja techniczna, instrukcje, katalogi części muszą być przekazane w języku polskim
- Wszelkie montowane instalacje, a w szczególności okablowanie elektryczne i sterownicze wraz z osprzętem, muszą być trwale zabezpieczone przed działaniem gryzoni. Wykonawca ma obowiązek zastosować kable o wzmocnionej, odpornej na przegryzienie powłoce oraz prowadzić je w zamkniętych, metalowych korytach lub rurach osłonowych. Wszystkie przepusty kablowe oraz wloty do szaf sterowniczych muszą zostać szczelnie zablokowane za pomocą mas i dławnic uniemożliwiających dostęp szkodników
- Wszelkie instalacje elektryczne, sterownicze oraz elementy wrażliwe na wilgoć muszą być w pełni wodoodporne. Wykonawca ma obowiązek zastosować urządzenia, szafy i osprzęt o stopniu ochrony minimum IP65. Okablowanie, połączenia, dławnice i przepusty muszą gwarantować całkowitą szczelność przed zalaniem, zachlapaniem oraz kondensacją pary wodnej.

4. Wytyczne dla Wykonawcy

- **Montaż przedmiotu zamówienia oraz demontaż istniejących maszyn nie mogą powodować nieplanowanych przestojów pracy linii sortowniczej.** Wykonawca zobowiązany jest do takiej organizacji robót, aby zapewnić ciągłość pracy instalacji, z zastrzeżeniem okresu przestoju dopuszczonego przez Zamawiającego. Wykonawca ma możliwość prowadzenia prac w soboty, niedziele oraz w godzinach nocnych (22:00–6:00).

Zamawiający dopuszcza przestój linii sortowniczej wyłącznie w wyznaczonym przedziale czasowym przeznaczonym na demontaż istniejących urządzeń oraz montaż i uruchomienie nowych urządzeń i elementów.

Zamawiający ustala następujące harmonogramowe przedziały czasowe:

- **od piątku od godz. 6:00 do najbliższego wtorku do godz. 6:00 – okres dopuszczalnego przestoju linii sortowniczej przeznaczony na demontaż wszystkich istniejących urządzeń i**

elementów oraz montaż, podłączenie, regulację i uruchomienie wszystkich nowych urządzeń i elementów,

- **wtorek oraz środa (po uzgodnieniu z Zamawiającym)** – przeprowadzenie szkolenia stanowiskowego pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi i konserwacji,
- **czwartek** – asysta powdrożeniowa Wykonawcy w warunkach normalnej eksploatacji linii.
- **piątek** – rozpoczęcie procedur odbioru przedmiotu zamówienia, przekazanie kompletnej dokumentacji powykonawczej, instrukcji itp.

- Wykonawca zobowiązany jest 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 nie dopuszcza dostawy urządzeń: prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo- zasypowego wraz z ich wyposażeniem i automatyką sterującą w wersji prototypowej – urządzenia te nie mogą zawierać rozwiązań prototypowych dostosowujących je do wymogów tego OPZ

- Zamawiający dopuszcza modernizację, przebudowę lub częściową wymianę istniejących przenośników w celu dostosowania ich parametrów technicznych do wymagań projektowych oraz zapewnienia kompatybilności z instalowanymi urządzeniami i obecną linią. Prace muszą gwarantować zachowanie ciągłości pracy linii technologicznej oraz zgodność z obowiązującymi normami bezpieczeństwa. Działania te nie mogą pogorszyć parametrów technicznych, wydajności ani bezpieczeństwa istniejącej linii technologicznej. Szczegółowy zakres modyfikacji wymaga uprzedniej akceptacji Zamawiającego, a pełną odpowiedzialność oraz wszelkie koszty (w cenie oferty) ponosi Wykonawca.

- Demontaż istniejącej części linii sortowniczej tj. obecnej prasy, perforatora, przenośnika oraz innych demontowanych urządzeń/elementów wyposażenia wraz ich automatyką sterowniczą w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie oraz gwarantujący zachowanie pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej niezbędnej do ich przyszłego użytkowania oraz ich bezpieczne przetransportowanie we wskazane przez Zamawiającego miejsce na terenie Zakładu w promieniu 200 metrów od Hali sortowniczej. Następnie po rozładunku wykonanie zabezpieczenia zdemontowanych maszyn i elementów przed szkodliwym działaniem opadów atmosferycznych, w szczególności deszczu, śniegu, wilgoci oraz promieniowania UV. Zabezpieczenie to musi być wykonane przy użyciu fabrycznie nowych, wodoodpornych, mrozoodpornych materiałów np. trwałych, odpornych na rozdarcia plandek o gramaturze minimum 210 g/m² i stabilizatorze

UV+++. Płandeki muszą zostać zamocowane w sposób uniemożliwiający ich zerwanie lub uszkodzenie przez wiatr lub ciężar zalegających na nich opadów

- Transport prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych niezbędnych urządzeń i elementów na własny koszt i ryzyko Wykonawcy do zakładu zamawiającego

- Posadowienie i montaż wszystkich elementów nowej prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych niezbędnych urządzeń i elementów w docelowym miejscu na Hali Zamawiającego. Wykonawca zobowiązany jest do posadowienia i montażu nowej prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz pozostałych urządzeń w docelowym miejscu na hali Zamawiającego, z uwzględnieniem nośności podłoża. Wykonawca musi we własnym zakresie zweryfikować parametry wytrzymałościowe posadzki i zastosować rozwiązania gwarantujące bezpieczne przenoszenie obciążeń statycznych oraz dynamicznych.

- Wykonanie podłączeń elektrycznych i automatyki sterującej dostarczonej prasy, perforatora, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych niezbędnych urządzeń i elementów

- Wykonanie prób oraz pomiarów elektrycznych i na ich podstawie wystawienie niezbędnych, przewidzianych odrębnymi przepisami i normami protokołów z pomiarów, pozwalających na uruchomienie prasy belującej, perforatora butelek PET, przenośnika kanałowo-zasypowego oraz innych niezbędnych urządzeń i elementów

- Wykonanie rozruchu technicznego i technologicznego

- Po stronie Wykonawcy jest zapewnienie wszystkich materiałów niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania zamontowanego zestawu urządzeń na czas wykonania rozruchu, sprawdzenia poprawności działania urządzeń oraz zrealizowania szkolenia pracowników tj. m.in. olei, smarów, drutu, sznurka PET itp.

- Wykonawca po dostarczeniu, zmontowaniu i uruchomieniu prasy belującej wraz z perforatorem butelek PET, przenośnikiem zasypowo-kanałowym oraz wraz z innymi ewentualnie zamontowanymi urządzeniami/elementami, przed ich formalnym oddaniem do użytku zobowiązany jest do przekazania Zamawiającemu:

- Instrukcji obsługi i konserwacji wszystkich dostarczonych urządzeń i maszyn – 3 egzemplarze w wersji papierowej i 2 sztuki na nośniku elektronicznym (pendrive)

- Kompletu dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR) i organizacyjnej, protokołów wykonanych prób i pomiarów, certyfikatów, deklaracji zgodności oraz wszelkich innych wymaganych odrębnymi przepisami dokumentacji technicznych i rozruchowych
 - Katalogów części zamiennych, wykazów zalecanych smarów i olei, rysunków technicznych, schematów instalacji oraz harmonogramów wymaganych konserwacji i obsługi technicznych wymaganych przez producentów dostarczonych maszyn i urządzeń lub przez samego Wykonawcę
 - Instrukcji stanowiskowej oraz schematów układów elektrycznych i hydraulicznych w języku polskim
 - Jeśli automatyka sterująca tych maszyn wyposażona jest w system autodiagnostyki Wykonawca zobowiązany jest do udostępnienia katalogu kodów błędów wraz z ich opisem w języku polskim
- Wykonawca w ramach realizacji przedmiotu zamówienia zobowiązany jest 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 przeszkoli wskazanych przez Zamawiającego pracowników w dwóch grupach:

- a) Pierwsza grupa – operatorzy prasy – szkolenie z obsługi nowej prasy, zasad bezpieczeństwa, codziennej konserwacji, sprawdzenia stanu maszyny, identyfikacja podstawowych problemów
- b) Druga grupa – mechanicy i konserwatorzy – szkolenie z obsługi nowej prasy, zasad bezpieczeństwa, diagnostyki uszkodzeń i awarii, częstotliwość i sposób wymiany części eksploatacyjnych

Szkolenie musi obejmować 8 h dla każdej grupy, Wymagany jest też jeden dzień całodiennej asysty powdrożeniowej dla pierwszej i drugiej zmiany pracowniczej (po 8 godz./zmiana) w celu kontroli zachowania nowej prasy oraz kontroli prawidłowości postępowania operatorów i konserwatorów. Wykonawca przeprowadzi szkolenia przypominające dla każdej grupy po 6 miesiącach od pierwszego szkolenia.

5. Gwarancje

Gwarancja musi obejmować wszystkie podzespoły mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne oraz elektroniczne (z wyłączeniem elementów i materiałów eksploatacyjnych – chyba że uległy awarii z winy wady materiałowej).

1. Wykonawca udzieli gwarancji bez ograniczania jej liczbą motogodzin w wymiarze:

- 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 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 jest do wykonania minimum 4 bezpłatnych przeglądów w trakcie trwania gwarancji tj. co 6 miesięcy, w tym ostatni przed końcem upływu terminu gwarancji

3. W przypadku, gdy zapisy zawarte w gwarancji producenta prasy są mniej korzystne dla zamawiającego niż zapisy w Umowie lub OPZ - zastosowanie mają zapisy w Umowie lub OPZ

4. Wykonawca zobowiązany jest do bezpłatnego usuwania wszelkich zaistniałych wad i awarii maszyn oraz urządzeń tj. do bezpłatnej naprawy lub wymiany podzespołów, elementów wyposażenia, części, które w okresie gwarancji okażą się wadliwe tj. niepełnowartościowe lub uszkodzone na skutek zastosowania wadliwych materiałów, błędnej konstrukcji, niepełnej deklarowanej przez Wykonawcę sprawności i wydajności, wadliwego wykonania lub wadliwej instalacji przez Wykonawcę

5. Gwarancja dostępności części: Wykonawca gwarantuje dostępność części zamiennych przez okres min. 10 lat od zakończenia gwarancji.

6. Czas przyjazdu ekipy serwisowej nie może być dłuższy niż 24 godziny w dni robocze od zgłoszenia. Serwis musi być prowadzony przez autoryzowanych techników producenta.

6. Termin wykonania całości zadania:

Termin dostawy, montażu, uruchomienia oraz odbioru przedmiotu zamówienia wynosi **180 dni od dnia podpisania umowy**