Zakład Utylizacyjny Sp. z o.o. zwraca się z prośbą o przedstawienie oferty na dostawę przenośników załadowczych do hali przyjęć sortowni odpadów wg poniższego opisu. Celem zebrania ofert jest oszacowanie wartości zamówienia publicznego. Firmy które złożą oferty w celu szacowania, zostaną w pierwszej kolejności powiadomione przez Zamawiającego o wszczęciu postępowania przetargowego.

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

1. **Nazwa przedmiotu zamówienia**:

**Demontaż istniejących przenośników 102 i 202 oraz dostawa i montaż dostarczonych zamienników przenośników doprowadzających odpady z hali przyjęć sortowni do kabiny preselekcji Zakładu Utylizacyjnego Sp. z o.o. w Gdańsku**

2. **Kod CPV**: **42417000-2** **podnośniki i przenośniki**

**45223100-7 montaż konstrukcji metalowych**

3. **Szczegółowy opis** :

**3.1** Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż fabrycznie nowych, dwóch przenośników doprowadzających odpady z hali przyjęć sortownido kabiny preselekcji nr 1 Zakładu Utylizacyjnego

Sp. z o.o. w Gdańsku. Podajniki te są ustawione w hali przyjęć sortowni zmieszanych odpadów komunalnych prowadzonej przez Zamawiającego. Jako załączniki do niniejszego SIWZ, Zamawiający udostępnia „Instrukcję techniczno-rozruchową przenośnika załadowczego ETM” oraz zdjęcie tabliczki znamionowej istniejących motoreduktora. Położenie motoreduktora na przenośnikach 102 i 202 jest odbiciem lustrzanym. Kolejność montażu Zamawiający określi w momencie podpisania umowy.

**3.2** Zamawiający wymaga, żeby konstrukcja przenośnika była zgodna z wymaganiami aktualnie obowiązującej Dyrektywy Maszynowej, Dyrektywy Niskonapięciowej, Dyrektywy o Kompatybilności Elektromagnetycznej i innych aktów prawnych których stosowanie jest obowiązkowe, na co Zamawiający przedstawi odpowiednie deklaracje dołączone do DTR.

**3.3** Konstrukcja urządzenia, osadzenie w hali przyjęć zakładu prowadzonego przez Zamawiającego, sposób zabudowy w kanale ( w tym osłony tzw. bandy) muszą być zbliżone do istniejącego wzoru . Zamawiający dopuszcza zastosowanie następujących odstępstw od oryginału:

**3.3.1** Zastosowanie łańcucha transportowego ISO o innej podziałce i średnicy rolek i w konsekwencji innych kół łańcuchowych pod warunkiem zachowania obecnej prędkości liniowej przenośnika przy częstotliwości napięcia zasilającego 50 Hz

**3.3.2** Zastosowanie motoreduktora walcowo-stożkowego obecnie napędzającego przenośniki.

**3.4** Konstrukcja przenośnika ma być poddana obróbce strumieniowo-ściernej i oczyszczona do klasy Sa3 wg PN-ISO 8501-1, dwukrotnie pomalowana epoksydowymi farbami podkładowymi oraz farbą wierzchniego krycia koloru zielonego nr 6018 i żółtego nr 1007 wg palety RAL. Łączna grubość pokrywy malarskiej musi się zawierać w granicach 0,25-0,3 mm. Zamawiający dopuszcza cynkowanie konstrukcji przenośnika zamiast malowania.

Łożyskowanie ma być skonstruowane w oparciu o typowe handlowe elementy dostępne w Polsce, przy czym Zamawiający wymaga, aby zastosować łożyska osadzane na tulejach wciąganych. Punkty smarne mają być wyprowadzone w taki sposób, żeby do smarowania nie trzeba było wchodzić do wnętrza przenośnika. Zastosowane media eksploatacyjne mają być typowe i łatwo dostępne w drodze przetargu publicznego.

Śruby mocujące osłony mające styk z odpadami muszą być klasy 10.9 lub 12.9 z łbem soczewkowym z gniazdem sześciokątnym w środku (imbusowym) i z kołnierzem wg normy ISO 7398

Zamawiający wymaga, aby bandy były wykonane ze stali S235JR o grubości od 4 do 5 mm. Osłony te w zależności od długości poszczególnych fragmentów muszą być odpowiednio sztywne, aby nie nastąpiło trwałe odkształcenie plastyczne pod ciężarem odpadów.

W przypadku zastosowania cięgna transportowego z kompozytu gumowego lub innego tworzywa sztucznego musi być ono tłuszczo i olejoodporne klasy wytrzymałości gwarantującej, że nie zostanie rozerwane przez spadające z łyżki ładowarki odpady (Zamawiający sugeruje taśmę przenośnikową tkaninowo - gumową o wytrzymałości i ilości przekładek co najmniej 630/4), mocowane śrubami klasy co najmniej 10.9 do trawers o sztywności gwarantującej, że nie odkształcą się w sposób trwały pod ciężarem odpadów. Pod łby śrub należy zastosować powiększone, ocynkowane podkładki. Do cięgna należy przyspoić uszczelnienie współpracujące z osłonami i zabezpieczające łańcuch przed pyłem pochodzącym z odpadów.

Łańcuch musi być smarowany i w tym celu Zamawiający wymaga kropelkowego systemu smarowania. Za zbiorniczkiem oleju ma znajdować się zawór elektromagnetyczny dozujący olej. Układ ma być dostosowany do smarowania łańcucha olejem mineralnym o lepkości 46 mm2/s w 40\*C.

**3.5** Przenośnik musi być wyposażony w kompletną instalację elektryczną napędu przenośnika oraz jego sterowania wraz z niezbędnymi czujnikami, aparatami elektrycznymi obejmującymi przycisk miejscowego uruchomienia, grzybkowy wyłącznik bezpieczeństwa i wyłącznik serwisowy dla każdego silnika napędowego. Wyłącznik serwisowy ma być przystosowany do zablokowania kłódką a jego właściwości nie niższe niż wyłączniki wbudowane na innych urządzeniach Zamawiającego; pożądane jest zastosowanie wyłączników jednego z dwóch producentów, których wyłączniki są już wbudowane na urządzeniach Zamawiającego. Wyłączniki serwisowe i bezpieczeństwa muszą dawać również informacje o swoim stanie do systemu automatyki sortowni Zamawiającego. Wciśnięcie grzybkowego wyłącznika bezpieczeństwa powinno zatrzymać pracę wszystkich urządzeń w sortowni.

**3.6** Zamawiający wymaga , aby termin dostawy pierwszego przenośnika nie przekroczył okresu 3 miesięcy od podpisania umowy**.** Montaż powinien nastąpić w grudniu 2023 roku.

Przewidywany termin montażu drugiego przenośnika to marzec 2024 roku.

**3.7** Montaż przenośnika obejmuje wymontowanie istniejącego przenośnika wraz ze wszystkimi czynnościami niezbędnymi w celu zrealizowania montażu przenośnika, wstawienie nowego przenośnika, ustalenie jego pozycji względem urządzeń z którymi będzie współpracował, podłączenie urządzenia do napięcia zasilającego oraz systemu sterowania sortownią.

**3.8** Termin montażu pierwszego przenośnika będzie określony w korelacji z obciążeniem instalacji , ale nie później niż grudzień 2023r. Termin montażu drugiego przenośnika przewiduje się na marzec 2024 roku. Płatności będą wykonywane w dwóch ratach ‘ po odbiorze każdego przenośnika

**3.9** Ze względu na charakter pracy Zamawiającego, należy przewidzieć demontaż i montaż urządzeń w sobotę i niedzielę. Z powyższego powodu wybór najlepszej oferty będzie zależał od ceny 70% oraz 30% czasu wykonania demontażu oraz montażu nowego urządzenia to znaczy przed planowanym czasem dla pierwszego przenośnika grudzień 2023r oraz drugiego przenośnika marzec 2024r.

**4.**  Wymagana gwarancja dla przedmiotu zamówienia to minimum 12 miesięcy od daty protokolarnego przekazania Zamawiającemu.

**5.** Wymagania stawiane DTR

DTR ma być dostarczona w 2 egzemplarzach oraz na nośniku elektronicznym w wersji edytowalnej. DTR ma zawierać oprócz standardowo stosowanych opisów i załączników:

**5.5.1** wszelkie deklaracje zgodności przedmiotu zamówienia z aktualnie obowiązującą Dyrektywą Maszynową, Dyrektywą Niskonapięciową i Dyrektywą o kompatybilności elekromagnetycznej

**5.5.2** instrukcję konserwacji urządzenia obejmującą zwłaszcza plan smarowania, wymian oleju i innych mediów eksploatacyjnych oraz zasady bezpieczeństwa przy przeprowadzaniu prac konserwacyjnych

**5.5.3** instrukcję eksploatacji, w tym zasady bezpieczeństwa przy eksploatacji

**5.5.4** listę części zamiennych podlegających gwarancji oraz listę części zużywających się, nie podlegających gwarancji z podaniem symboli katalogowych, ilością sztuk i przewidywanym okresem wymiany

**5.5.5** listę smarów, olejów, filtrów i innych mediów eksploatacyjnych z podaniem ich oznaczeń i ilości

**5.5.6** schematy instalacji elektrycznej, hydraulicznej, pneumatycznej itp.

DTR ma być dostarczona w 2 egzemplarzach oraz na nośniku CD w wersji edytowalnej.