***Załącznik nr 3***

**Zobowiązanie podmiotów udostępniających zasoby**

Ja……………………………………………………\*, w imieniu ……………………………..\*\* zobowiązuję się do

oddania …………………………….\*\*\* do dyspozycji niezbędnych zasobów na potrzeby realizacji zamówienia pn. ***Dostawa i montaż wraz z serwisowaniem prasy kanałowej do prasowania odpadów i surowców wtórnych***

**Tabela nr 1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nazwa | Zakres dostępnych wykonawcy zasobów innego podmiotu, | Sposób wykorzystania zasobów innego podmiotu, przez wykonawcę, przy wykonywaniu zamówienia publicznego | Zakres i okres udziału innego podmiotu przy wykonywaniu zamówienia; | Czy podmiot, na zdolnościach którego wykonawca polega w odniesieniu do warunków udziału w postępowaniu dotyczących potencjału technicznego zrealizuje usługi, których wskazane zdolności dotyczą? |
| 1 |  |  |  |  | TAK/NIE |

\* - podać imię i nazwisko osoby składającej zobowiązanie

\*\* - podać nazwę podmiotu trzeciego udostępniającego zasoby

\*\*\* - podać nazwę Wykonawcy, któremu udostępnia się zasoby

*Uwaga: Jeśli osoba wypełniająca załącznik nr 3 występuje tylko w swoim imieniu, wpisuje swoje imię i nazwisko oraz podpisuje się pod zobowiązaniem. W imieniu podmiotów gospodarczych udostępniających niezbędne doświadczenie do wykonania zamówienia zobowiązanie wypełniają osoby umocowane prawnie mające prawo występowania w imieniu tego podmiotu.*

**Zgodnie z art. 108 ust.1 pkt 5) ustawy Prawo zamówień publicznych, Wykonawca, przekazuje Zamawiającemu oświadczenie (zgodne z załącznikiem nr 2A) o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej, o której mowa w ustawie o ochronie konkurencji i konsumentów (t. j. Dz. U. 2020.1076).**

**NIE DOŁĄCZAĆ DO OFERTY!!!**

***Załącznik nr 3A***

**OŚWIADCZENIE WYKONAWCY**

**SKŁADANE NA PODSTAWIE ART. 108 UST.1 pkt 5 USTAWY - PRAWO ZAMÓWIEŃ PUBLICZNYCH**

Nazwa Wykonawcy: .............................................................................................................................

Adres Wykonawcy: ..............................................................................................................................

Numer telefonu: ………………….… Numer fax: …............................. e-mail:……………..………

Regon: ……………………………………… NIP: ..................................................

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. ***Dostawa i montaż wraz z serwisowaniem prasy kanałowej do prasowania odpadów i surowców wtórnych*,** oświadczam, co następuje:

**OŚWIADCZENIA DOTYCZĄCE WYKONAWCY:**

Oświadczam, że **nie podlegam wykluczeniu** z postępowania na podstawie art. 108 ust. 1 pkt 5) ustawy PZP.

Oświadczam, że zawarłem /nie zawarłem z innymi wykonawcami porozumienia mającego na celu zakłócenie konkurencji oraz, że przynależę/nie przynależę ***(odpowiednie skreślić)*** z Wykonawcą …………………………….. do tej samej grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007r. o ochronie konkurencji i konsumentów.

***Jeżeli Wykonawca należy do grupy kapitałowej z innym Wykonawcą lub zawarł z innym Wykonawcą porozumienie, wówczas musi wykazać, że przygotowywali oferty niezależnie od siebie.***  Środki dowodowe w tym zakresie należy przedłożyć wraz z oświadczeniem.

**OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:**

Oświadczam, że wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.

***Załącznik nr 3B***

***KLUCZOWE ELEMENTY OFEROWANEJ PRASY KANAŁOWEJ DO PRASOWANIA ODPADÓW I SUROWCÓW WTÓRNYCH***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Model oferowanej prasy\*** |  | |
| **Nazwa Producenta\*** |  | |
| **Parametry eksploatacyjne urządzenia** | **Wymagane** | **Oferowane\*** |
| Wysokość do górnej krawędzi kanału zasypowego z uwzględnieniem ewentualnie zastosowanej nadstawki na kanał zasypowy (prasa z zapewnionym prześwitem nad podłożem min. 300 mm, umożliwiającym swobodne czyszczenie obszaru pod prasą i dojście serwisowe do elementów od spodu prasy – możliwe zapewnienie przez ewentualne dodatkowe stopy) | 4 480 mm |  |
| Max. odległość pomiędzy osią zasypu a tylną krawędzią prasy | 4 900 mm |  |
| Gabaryty (max. szerokość prasy wraz z obszarem zajmowanym przez otwarte na boki drzwi (klapy) rewizyjne, wysokości w poszczególnych newralgicznych miejscach) i kształt prasy muszą umożliwiać wstawienie prasy na miejsce montażu i dostęp obsługowy i serwisowy do wszystkich podzespołów (z możliwością ich demontażu) z uwzględnieniem istniejących elementów konstrukcji linii sortowniczej wg załączonego szkicu miejsca montażu prasy z rozmieszczeniem istniejących elementów linii sortowniczej | załącznik nr 3C | TAK/NIE\*\* |
| Długość otworu kanału zasypowego | 1 500 mm; |  |
| Szerokość otworu kanału zasypowego | 1 100 mm, |  |
| Minimalna objętość komory zasypowej | 2,5 m³ |  |
| Min. wydajność masowa przy prasowaniu materiału o gęstości: |  |  |
| 30 kg/m3 | min 9 t/h |  |
| 50 kg/m3 | min 14 t/h |  |
| 100 kg/m3 | min 16 t/h |  |
| Szerokość beli | 1000 – 1100 mm |  |
| Wysokość beli | 700 - 800 mm |  |
| Długość beli | regulowana | TAK/NIE\*\* |
| Gęstość beli dla papieru | 450 – 600 kg/m3 |  |
| Wiązanie beli w pionie | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Ilości drutów: | 5 szt. |  |
| Min. siła nacisku prasy wstępnej (działa od góry) | 28 T |  |
| Siła nacisku prasy głównej (działa od tyłu) | 80 – 95 T |  |
| Moc głównego napędu | 55 - 65 kW |  |
| Max. sumaryczna moc urządzeń elektrycznych zainstalowanych w prasie | 75 kW |  |
| System wstępnego prasowania | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Zespół wiązania balotów umożliwiający automatyczne wiązanie balotów 5 drutami w pionie z ich automatycznym skręcaniem i obcinaniem drutu | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Prasa przystosowana do pracy na drucie stalowym niestopowym, ciągnionym na zimno, miękko odpuszczanym, fi 3,2 mm, o wytrzymałości 360 – 400 N/mm2 | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Możliwość regulacji ilości zakręceń drutu przy wiązaniu w zależności od rodzaju prasowanego materiału | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Zastosowanie wymiennych, przykręcanych płyt ze stali trudnościeralnej na wszystkich wewnętrznych powierzchniach komory prasowania i kanału ciernego (oporowego) (sufit, podłoga, ściany boczne, klapy cierne) | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory prasowania z obu stron prasy z blokadą bezpieczeństwa | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Powietrzna chłodnica oleju, automatycznie włączana, gdy temperatura oleju przekroczy wartość maksymalną określoną w DTR | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Osobny pulpit operatorski do sterowania prasą przez operatora, wyposażony w grzejnik elektryczny z termostatem i z długością przewodu łączącego z szafą sterującą prasy 15 m | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Szafa sterująca prasy wyposażona w grzejnik elektryczny z termostatem, umiejscowiona z lewej strony prasy w tylnej jej części, patrząc w kierunku wylotu balotów (w rejonie istniejącego doprowadzenia kabla zasilającego i sterowniczego, w celu ich wykorzystania do podłączenia prasy), ustawiona na posadzce, na wspornikach nierdzewnych, dystansujących ją od posadzki min. 100 mm i kotwionych do posadzki łącznikami nierdzewnymi | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Szafa sterująca prasy w wykonaniu IP66 z wejściem kabli przez dławice lub hermetyczne złącza, wyposażona w oświetlenie wewnętrzne oraz sygnalizator stanu pracy prasy („kogut” na dachu szafy z lampkami w kolorach: zielony, żółty, czerwony) | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Prześwit pod prasą min. 300 mm, umożliwiający swobodne czyszczenie obszaru pod prasą i dojście serwisowe do elementów od spodu prasy (może być zapewniony przez komplet dodatkowych nóg wspierających prasę) | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Miernik długości beli | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Licznik ilości bel | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Licznik czasu pracy prasy | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Układ podawania drutu, umożliwiający łatwe jego rozwijanie ze szpul wraz ze stojakami na szpule, umiejscowionymi wzdłuż prasy po jej lewej stronie patrząc w kierunku wylotu balotów | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Zsuw prowadzący bele z wyjścia prasy do poziomu podłogi hali, z bocznymi ograniczeniami, umożliwiającymi przekierowanie wychodzących z prasy balotów o 10o w lewą stronę od osi wzdłużnej prasy | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Kompletna jednostka sterująca do sterowania pracą 1 transportera ładującego – osobny panel sterowania przenośnikiem, za pośrednictwem którego dodatkowo włącza się transporter po włączeniu prasy do pracy w automacie z linią sortowniczą, umiejscowiony na konstrukcji wsporczej transportera ładującego, z kablem o długości min 10 m | TAK | TAK/NIE\*\* |
| System sterowania ze sterownikiem PLC | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Przystosowanie do pracy w automacie z linią przenośników - wyposażenie w 4 styki bezpotencjałowe, przekazujące sygnały: gotowości prasy do pracy, pracy w automacie, awarii, startu transportera ładującego | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Automatyczne zatrzymanie napędu pomp, gdy prasa czeka na materiał | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Sterowanie pracą silników elektrycznych o mocy powyżej 2,5 kW i silników o zmiennych parametrach pracy napędu (w tym bezwarunkowo silników napędu głównego i napędu chłodzenia oleju hydraulicznego), przemiennikami częstotliwości oraz zastosowanie silników elektrycznych o współczynniku mocy min. 0,85 | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Regulacja ciśnienia w układzie hydraulicznym klap kanału ciernego (oporowego) z poziomy pulpitu operatora **-** ułatwienie dla prasowania różnych materiałów (tworzywa sztuczne, papier, odpady zmieszane) | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Możliwość, z poziomu pulpitu sterującego, odczytu przez operatora maksymalnego ciśnienia roboczego wytwarzanego przez układ hydrauliczny oraz ciśnienia chwilowego podczas pracy | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Automatyczny system kontroli pracy maszyny, umożliwiający z poziomu pulpitu operatorskiego szybką zmianę ustawień parametrów prasy dla różnych prasowanych materiałów oraz automatycznie powiadamiający obsługę na panelu pulpitu operatorskiego o wszystkich awariach maszyny | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Kontrola zapełnienia zasypu prasy systemem fotokomórek | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Automatyczne podgrzewanie oleju, włączane, gdy temperatura oleju osiągnie wartość poniżej ustalonej w DTR jako minimalna | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Wyłączniki bezpieczeństwa: dla poziomu oleju w zbiorniku, zabrudzenia filtra oleju, przekroczenia temperatury oleju, z sygnalizacją przekroczenia dopuszczalnego, określonego w DTR zakresu wartości ww. parametrów | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Wszystkie drzwi inspekcyjne oraz osłony zabezpieczone wyłącznikami bezpieczeństwa | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Sygnalizacja diodowa na elektrozaworach, określająca ich stan pracy | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Olej do pierwszego napełnienia (olej hydrauliczny) | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Prasa spełnia obowiązujące wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy oraz posiada oznaczenie CE | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Gwarancja: 730 dni lub 4000 godzin pracy prasy, zależnie co nastąpi wcześniej, licząc od dnia podpisania protokołu odbioru prasy po jej zamontowania, uruchomienia, przeszkoleniu personelu i przekazaniu do eksploatacji | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Instrukcja obsługi, dokumentacja techniczna w języku polskim | TAK | TAK/NIE\*\* |
| Komunikaty na monitorach i przy wszystkich elementach sterowania prasą w języku polskim lub piktogramy | TAK | TAK/NIE\*\* |

\* wypełnia Wykonawca

\*\* niepotrzebne skreślić

.............................. dnia...........................2021r. ……………………………………………………

podpis Wykonawcy