

Rok produkcji:
Rodzaj
Ilość 1 szt.
Model/nazwa producenta prasy

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, fabrycznie nowej, wyprodukowanej nie wcześniej niż w 2023 r., nieużywanej, kompletnej, nieuszkodzonej prasy kanałowej, poziomej (praca tłoku w poziomie) do belowania odpadów surowcowych wysortowanych z odpadów zbieranych selektywnie wraz z montażem. Zamawiający nie dopuszcza dostawy prasy belującej w wersji prototypowej.

Wykaz kluczowych elementów oferowanej prasy kanałowej do prasowania odpadów i surowców wtórnych

L.p.	Parametry eksploatacyjne urządzenia oraz wymagania Zamawiającego	Potwierdzenie spełnienia warunków*
1	Urządzenie przeznaczone musi być do prasowania w ruchu ciągłym (24h/dobę) surowców wtórnych takich jak: tektura falista, mieszanka papierowa, tetrapak, wyroby z HDPE i PP, PS, folia, opakowania PET, itp.	
2	Prasa musi być dostosowana do pracy ciągłej w automatycznej linii segregacji odpadów, dlatego musi reagować na sygnały sterujące pochodzące z linii oraz musi generować niezbędne dla linii sygnały w zakresie jej współpracy z linią, tj. co najmniej: gotowości Prasy do pracy, pracy w automacie, awarii, startu transportera ładującego, zadziałanie układu bezpieczeństwa.	
3	Gabaryty (max. szerokość prasy wraz z obszarem zajmowanym przez otwarte na boki drzwi (klapy) rewizyjne, wysokości w poszczególnych niewralgicznych 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 1 do OPZ . Zamawiający oczekuje, że w tych gabarytach dostawca zlokalizuje prasę łącznie z zsuwnią do bel i z platformą dostępową i stojakami na drut do wiązania.	
4	Długość otworu kanału zasypowego: min. 1300 mm	
5	Szerokość otworu kanału zasypowego: min. 1000 mm	
6	Minimalna objętość komory zasypowej: 1,55 m ³	
7	Minimalny ciężar belownicy bez oleju hydraulicznego: 20 000 kg,	
8	Napęd elektro-hydrauliczny	
9	Moc głównego silnika elektrycznego: 30 - 75 kW,	
10	Minimalna siła zgniotu: 75 Ton	
11	Min. wydajność masowa przy prasowaniu materiału o gęstości: materiał o gęstości 25-30 kg/m ³ - minimum 7 Mg/h, materiał o gęstości 45-50 kg/m ³ - minimum 10 Mg/h, materiał o gęstości 100 i powyżej kg/m ³ - minimum 20 Mg/h,	
12	Wymiary beli: szerokość: min. 1000 mm, wysokość: min. 700 mm, długość: regulowana w zakresie co najmniej 600 — 1500 mm,	
13	Układ wiązania: poziomy Zamawiający dopuszcza wiązanie pionowe, ale w takim wypadku wymaga systemu zabezpieczenia w postaci osłon szczelin stempla zapobiegających dostawianiu się materiału do szczeliny stempla, osłony muszą działać w automacie.	
14	Minimalna ilość wiązań na belę (drutów): min 4	
15	Minimalna ilość stojaków na drut: minimum 8,	
16	Stojaki muszą być wyposażone w misy zabezpieczające posadzkę przed rozlaniem oleju smarującego szpule z drutem	
17	Zespół wiązania bel umożliwiający automatyczne wiązanie z ich automatycznym skręcaniem i obcinaniem.	
18	możliwość regulacji ilości zakręceń drutu przy wiązaniu w zależności od rodzaju prasowanego materiału	
19	przystosowanie do pracy na drucie stalowym, żarzonym, nasączonym olejem, wykonanym zgodnie z normą PN-67/M-80026 i PN EN – 10016, minimum musi być możliwość zastosowania drutu o średnicy 3,4 mm, o wytrzymałości 360 – 400 N/mm ²	

20	przystosowanie maszyny do wiązania zamiennie drutem stalowym oraz plastikowym (dostawa systemu wiązania drutem plastikowym nie wchodzi w zakres zamówienia)	
21	wyposażenie w zsuwnie do bel	
22	wyposażenie w lej zasypowy	
23	wyposażenie w perforator do butelek z tworzywa sztucznego z możliwością wysunięcia z leja zasypowego, przy czym perforator musi wyposażony w falowniki do prowadzenia płynnego rozruchu.	
24	Zastosowane muszą być wymienne (mocowanych śrubami), przykręcane płyty ze stali trudnościeralnej typu Hardox 450 lub równoważnej o grubości min. 15mm na wszystkich wewnętrznych powierzchniach komory prasowania, oraz kanału belownicy (sufit, podłoga, ściany boczne,)	
25	Szafa sterownicza: może być zainstalowana bezpośrednio na korpusie maszyny lub ustawiona na posadzce, na wspornikach nierdzewnych, dystansujących ją od posadzki min. 100 mm i kotwionych do posadzki łącznikami nierdzewnymi ,	
26	Szafa sterująca prasy musi być wyposażona w grzejnik elektryczny z termostatem, oświetlenie wewnętrzne oraz sygnalizator stanu pracy prasy („kogut” na dachu szafy z lampkami w kolorach: zielony, żółty, czerwony)	
27	Szafa sterująca musi być tak posadowiona, aby wykorzystać istniejący kabel zasilający o przekroju YAKY4x120mm ² po demontażu wymienianej prasy	
28	Minimalny wymiar panelu operatorskiego: 10 cali	
29	W przypadku osobnego pulpitu operatorskiego do sterowania prasą przez operatora, musi być wyposażony w grzejnik elektryczny z termostatem	
30	System sterowania ze sterownikiem PLC,	
31	układ centralnego automatycznego sterownia	
32	zbiornik oleju hydraulicznego o objętości min. 600 l	
33	układ bocznikowy filtracji oleju	
34	układ automatycznego podgrzewania oleju hydraulicznego włączany, gdy temperatura oleju osiągnie wartość poniżej ustalonej w DTR jako minimalna	
35	wymiennik ciepła powietrze/olej sterowany termostatem	
36	powietrzna chłodnicę oleju, automatycznie włączaną, gdy temperatura oleju przekroczy wartość maksymalną określoną w DTR	
37	Prasa musi być wyposażona w automatyczną kontrola poziomu oraz temperatury oleju hydraulicznego	
38	licznik ilości beli	
39	miernik długość beli	
40	licznik czasu pracy	
41	automatyczny podajnik drutu	
42	okno rewizyjne do leja zasypowego z platformą zapewniającą obsłudze bezpieczny dostęp	
43	zasobnik wyposażony w drzwi dostępne	
44	drzwi rewizyjne umożliwiające wejście do komory prasowania z obu stron prasy	
45	Drzwi oraz kłapy/okna rewizyjne muszą być wyposażone w wyłączniki unieruchamiające maszynę w razie otwarcia	
46	Automatyczna praca urządzenia w oparciu o informacje o zapelnieniu zasobnika	
47	Przewody elektryczne (w tym sygnałowe) muszą być poprowadzone w zabezpieczających przed uszkodzeniem mechanicznym osłonach kablowych (peszle metalowe powlekane tworzywem sztucznym)	
48	Urządzenie musi być zabezpieczone przed uruchomieniem przez osoby postronne nieupoważnione do obsługi	
49	wyłączniki awaryjne w niewrażliwych punktach maszyny.	
50	Kolor: RAL 5010	
51	Prasa musi być napełniona olejem hydraulicznym dostarczonym przez Dostawcę.	

52	Przeprowadzenie montażu, uruchomienia co najmniej w zakresie: instalacji i umocowania Prasy, w tym podłączenia w szafie sterującej kabla zasilającego i sterującego od strony linii sortowniczej oraz połączenia kanału zasypowego Prasy z istniejącym lejem przesypowym z transportera ładującego	
53	Instalacja i mocowanie Prasy nie może powodować konieczności dokonywania przeróbek istniejącego systemu podawania odpadów, a kable elektryczne zostaną wprowadzone do szafy sterującej od dołu (zabezpieczenie przed przenikaniem cieczy po kablach do wnętrza szafy),	
54	Montażu i zamocowania musi obejmować wszystkie dostarczone elementy,	
55	Wymogi co do rozruchu technicznego: <ul style="list-style-type: none"> □ sprawdzenie kompletności montażu, □ uruchomienie prasy po montażu i sprawdzenie prawidłowego wykonywania poszczególnych funkcji, □ uruchomienie i wykonanie testów pracy z materiałem, □ ostateczna regulacja prasy, - przeprowadzenia rozruchu technologicznego: <ul style="list-style-type: none"> □ uruchomienie i sprawdzenie działania Prasy z materiałem po ostatecznej regulacji i wprowadzeniu parametrów pracy Prasy dla poszczególnych rodzajów materiałów oraz sprawdzenie wymogów technicznych zawartych w opisie przedmiotu zamówienia, w szczególności wydajności Prasy. 	
56	Operacja instalacji (ustawienia) i uruchomienia Prasy wraz z próbami musi odbyć się w okresie max. 3 dni	
57	Prasa musi spełniać obowiązujące wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy oraz posiada oznaczenie CE	
58	Gwarancja: 24 miesiące	
59	Instrukcja obsługi, dokumentacja techniczna muszą być napisane w języku polskim	
60	Komunikaty na monitorach i przy wszystkich elementach sterowania prasą muszą być napisane w języku polskim lub piktogramy	
61	Zamawiający wymaga dostarczenia dokumentów sporządzonych w języku polskim: <ul style="list-style-type: none"> • deklaracji zgodności (certyfikat CE - Conformité Européenne), • instrukcji obsługi prasy w języku polskim (3 egz. w formie papierowej), • wykazu punktów serwisów pogwarancyjnych, • dokumentacji techniczno-ruchowej w min. 3 egz. w formie pisemnej (książkowej) oraz w 3 egzemplarzach na płytach CD, zawierającej m.in.: listę części zamiennych i szybko zużywających się oraz materiałów eksploatacyjnych z podaniem ich typów i producentów, w tym wykaz zalecanych smarów i olejów oraz ich zamienników poprzez podanie ich parametrów, książkę eksploatacji, harmonogram serwisowania z wykazem czynności serwisowych, schematy hydrauliczne i połączeń elektrycznych, • oświadczenia Wykonawcy, że Prasa jest kompletna, fabrycznie nowa (tzn. wyprodukowana nie wcześniej niż w 2023 r.), nieużywana, nieuszkodzona, w pełni sprawna i gotowa do użycia, spełniająca wymagania Zamawiającego opisane w SWZ oraz wzorze umowy, 	

* wypełnia Wykonawca poprzez wpisanie słów TAK, NIE lub parametrów

Załącznik nr 1 – Szkic miejsca montażu prasy z rozmieszczeniem istniejących elementów linii sortowniczej.

..... dnia.....2024 r.

.....
podpis Wykonawcy

