Numer sprawy: BZ/ZP.13/13/12/16. Włocławek 01.03.2017 r.

Sprostowanie treści zaktualizowanego na dzień 20.02.2017 r.
Opisu Przedmiotu Zamówienia – Załącznik Nr 1 do SIWZ

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego Nr BZ/ZP.13/13/12/2016 na zadanie pn.: „Zaprojektowanie oraz dostawa i montaż technologii zautomatyzowanego sortowania odpadów komunalnych w ramach modernizacji istniejącej linii sortowniczej w Regionalnym Zakładzie Utylizacji Odpadów Komunalnych w Machnaczu gm. Brześć Kujawski"

Zamawiający informuje, że w zaktualizowanym na dzień 20.02.2017 r. „Opisie Przedmiotu Zamówienia" (Załącznik Nr 1 do SIWZ), wystąpiła pomyłka w opisie separatora balistycznego, w rozdz. 3 pkt. 3.3 ppkt. 3.3.20, w zakresie regulacji prędkości obrotowej napędu paneli oraz regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego.
W związku z powyższym, zgodnie z udzielonymi wyjaśnieniami z dnia 23.01.2017 r., Zamawiający dokonuje sprostowania treści rozdz. 3 pkt. 3.3 ppkt. 3.3.20 „Separator balistyczny", z brzmienia:
„Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdziału. Separator balistyczny winien umożliwić podział wydzielonych tworzyw sztucznych z frakcji 80-340 mm na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, opakowania wielomateriałowe) i lekką-miękką-płaską (tj. głównie folia). Poszczególne frakcje winny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten winien umożliwić odsiewanie frakcji drobnej tj. ok. 40-60 mm, stanowiącej zanieczyszczenia kierowane następnie do balastu. Separator powinien zostać wyposażony w kilka, tj. min. 8 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych, których prędkość obrotowa napędu będzie regulowana w zakresie co najmniej ***od 0 do 240*** *obrotów na minutę. Zastosowane urządzenie winno skutecznie separować frakcję ciężką-twardą-toczącą się od lekkiej-miękkiej-płaskiej bez zastosowania dodatkowych rozwiązań pneumatycznych (zasysanie lub tłoczenie powietrza). Otwory w panelach powinny mieć wielkość 40 lub 60 mm x 40 lub 60 mm,* ***Zamawiający dopuszcza otwory okrągłe o rozmiarze od 40 do 60 mm.*** *Urządzenie należy wykonać z wytrzymałej konstrukcji blachownicowej skręcanej, która umożliwi w przyszłości wymianę części tej konstrukcji na nową w przypadku fragmentarycznego jej uszkodzenia bez konieczności wymiany całego korpusu bądź obszernego fragmentu urządzenia. Kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie co najmniej* ***od 9 do 20 stopni.*** *Wykonawca będzie odpowiedzialny za optymalne ustawienie kąta pracy i prędkości obrotowej napędu separatora podczas rozruchów. Mechanizm regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego winien umożliwiać jego bezpieczną obsługę przez użytkownika. Regulacja kąta nachylanie winna być realizowana poprzez mechanizm hydrauliczny z napędem ręcznym lub automatycznym oraz wybranej pozycji ustawienia separatora. Separator winien posiadać*

obudowę uniemożliwiającą wydostawanie się segregowanych odpadów z przestrzeni pracy rotujących paneli o wysokości obudowy min. 800 mm od najwyższego położenia roboczego tych paneli. Zarówno wał czynny jak i wał bierny powinny być wieloczęściowe, składające się z łatwo demontowalnych elementów umożliwiających szybką obsługę i wymianę łożysk i przynależnych do nich fragmentów wału. Separator należy wyposażyć w klapy serwisowe z napędem ręcznym i zabezpieczeniem poprzez czujniki otwarcia, które należy zintegrować z systemem sterowania i awaryjnego wyłączenia linii w przypadku otwarcia klapy. ***Klapy serwisowe winny być wykonane w sposób gwarantujący łatwy dostęp serwisowy do wału czynnego i biernego.*** *Powierzchnia robocza separowania (szerokość dostępna x długość dostępna paneli): min. 16,0 m^2. Wydajność separatora min. 50 m^3/h. Separator balistyczny należy dobrać do zakładanej wielkości przyjmowanego strumienia odpadów. Niemniej jednak winien on zostać dobrany dla min. 3 Mg/h przy ciężarze nasypowym około 50-80 kg/m^3."*

na brzmienie:

„Separator wykorzystujący właściwości materiałów (ciężar właściwy i kształt) do ich rozdziału. Separator balistyczny winien umożliwić podział wydzielonych tworzyw sztucznych z frakcji 80-340 mm na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, opakowania wielomateriałowe) i lekką-miękką-płaską (tj. głównie folia). Poszczególne frakcje winny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten winien umożliwić odsiewanie frakcji drobnej tj. min. 8 przesuniętych względem siebie rotujących mimośrodowo perforowanych paneli stalowych, których prędkość obrotowa napędu będzie regulowana w zakresie ***od 200 do 240 obrotów na minutę. Zamawiający dopuszcza prędkość obrotową paneli regulowaną w zakresie od 0 do 240 obrotów na minutę.*** *Zastosowane urządzenie winno skutecznie separować frakcję ciężką-twardą-toczącą się od lekkiej-miękkiej-płaskiej bez zastosowania dodatkowych rozwiązań pneumatycznych (zasysanie lub tłoczenie powietrza). Otwory w panelach powinny mieć wielkość 40 lub 60 mm x 40 lub 60 mm,* ***Zamawiający dopuszcza otwory okrągłe o rozmiarze od 40 do 60 mm.*** *Urządzenie należy wykonać z wytrzymałej konstrukcji blachownicowej skręcanej, która umożliwi w przyszłości wymianę części tej konstrukcji na nową w przypadku fragmentarycznego jej uszkodzenia bez konieczności wymiany całego korpusu bądź obszernego fragmentu urządzenia. Kąt nachylenia separatora balistycznego musi być regulowany w zakresie* ***od 12 do 20 stopni. Zamawiający dopuszcza regulację kąta nachylenia w przedziale od 9 do 20 stopni.*** *Wykonawca będzie odpowiedzialny za optymalne ustawienie kąta pracy i prędkości obrotowej napędu separatora podczas rozruchów. Mechanizm regulacji kąta nachylenia separatora balistycznego winien umożliwiać jego bezpieczną obsługę przez użytkownika. Regulacja kąta nachylanie winna być realizowana poprzez mechanizm hydrauliczny z napędem ręcznym lub automatycznym oraz wybranej pozycji ustawienia separatora. Separator winien posiadać obudowę uniemożliwiającą wydostawanie się segregowanych odpadów z przestrzeni pracy rotujących paneli o wysokości obudowy min. 800 mm od najwyższego położenia roboczego tych paneli. Zarówno wał czynny jak i wał bierny powinny być wieloczęściowe, składające się z łatwo demontowalnych elementów umożliwiających szybką obsługę i wymianę łożysk i przynależnych do nich fragmentów wału. Separator należy wyposażyć w klapy serwisowe z napędem ręcznym*

i zabezpieczeniem poprzez czujniki otwarcia, które należy zintegrować z systemem sterowania i awaryjnego wyłączenia linii w przypadku otwarcia klapy. ***Klapy serwisowe winny być wykonane w sposób gwarantujący łatwy dostęp serwisowy do wału czynnego i biernego.*** *Powierzchnia robocza separowania (szerokość dostępna x długość dostępna paneli): min. 16,0 m^2. Wydajność separatora min. 50 m^3/h. Separator balistyczny należy dobrać do zakładanej wielkości przyjmowanego strumienia odpadów. Niemniej jednak winien on zostać dobrany dla min. 3 Mg/h przy ciężarze nasypowym około 50-80 kg/m^3."*

W załączeniu poprawiona treść Opis Przedmiotu Zamówienia, stanowiąca Załącznik Nr 1 do SIWZ.

PREZES ZARZĄDU

Jarosław Najberg

.....

/podpis Zamawiającego/