**Załącznik nr 5 do SWZ**

**ZESTAWIENIE PARAMETRÓW TECHNICZNYCH I JAKOŚCIOWYCH PRASY**

Przystępując do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na zadanie pn.:

„Dostawa i montaż fabrycznie nowej prasy kanałowej przeznaczonej do prasowania odpadów komunalnych
i surowców z selektywnej zbiórki odpadów wraz układem podającym odpady do prasy” nr ref. 18/ZP/ZGO/2022

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(podać pełną nazwę i adres/siedzibę Wykonawcy)*

potwierdzam, że oferowany sprzęt spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego zgodnie z SWZ:

|  |
| --- |
| **TYP/MODEL \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**(proszę uzupełnić) **ROK PRODUKCJI \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** (proszę uzupełnić) |
| **Lp.** | **Parametry, które musi spełnić prasa** | **Wartość (jeśli dotyczą)** | **Spełnienie wymagań** |
|  |  |  | **TAK** | **NIE** | **WYMIARY** |
| **PARAMETRY PODSTAWOWE** |  |
| 1 | Wymiary otworu leju zsypowego: | 1600 – 1800 (długość) x 1020 - 1100 (szerokość |[ ] [ ]  Podaj wymiary:  |
| 2. | Maksymalna długość pomiędzy osią zsypu a tylną krawędzią prasy:  | 6200 mm  |[ ] [ ]  Podaj wymiary: |
| 3 | Maksymalna szerokość prasy wraz z obszarem zajmowanym przez otwarte na boki drzwi rewizyjne i dojście obsługowe oraz serwisowe: | 5000 mm  |[ ] [ ]  Podaj wymiary: |
| 4 | Wysokość prasy z perforatorem  |  |  | Podaj wymiary: |
| 5 | Siła nacisku głównego od tyłu: | 100 -110 Mg  |[ ] [ ]  Podaj siłę nacisku: |
| 6  | Szerokość beli: | 1000 – 1100 mm |[ ] [ ]  Podaj szerokość:  |
| 7 | Wysokość beli: | 700 -800 mm |[ ] [ ]  Podaj wysokość:  |
| 8 | Długość beli: | regulowana  |[ ] [ ]   |
| 9 | Wiązanie beli w pionie (ilość drutów): | 5 drutów  |[ ] [ ]   |
| 10  | Wydajność praktyczna pod obciążeniem (w warunkach pracy): | min 300 m³ /h |[ ] [ ]  Podaj wydajność:  |
| 11 | Wydajność praktyczna (minimalna) dla materiałów o gęstości nasypowej: | ok. 15 kg / m³ - min. 4,5 t/hok. 30- 35 kg / m³ - min. 12 t/hok. 60 kg / m³ - min. 19t /hok. 80 kg/ m³ - min. 22 t/h |[ ] [ ]  Podaj wydajności:  |
| 12 | Moc głównego napędu: | * 1x75 kW z przetwornicą częstotliwości
* 1x90 kW z przetwornicą częstotliwości
* 2 x 37 kW, dopuszczamy zastosowanie sofstartu lub przemiennika częstotliwości
* 2 x 45 kW, dopuszczamy zastosowanie sofstartu lub przemiennika częstotliwości.
 |[ ] [ ]  Podaj moc: |
| 13 | Max sumaryczna moc urządzeń elektr. i elementów wyposażenia w prasie: | max. 125 kW |[ ] [ ]  Podaj moc poszczególnych elementów wyposażenia:  |
| 14 | Waga prasy (bez perforatora): | 31 Mg – 36Mg |[ ] [ ]  Podaj wagę prasy: |
| 15 | Pojemność zbiornika oleju: | Max. 1600 L |[ ] [ ]  Podaj pojemność:  |
| 16  | Elektryczny napęd wiązarki drutów |[ ] [ ]   |
| 17 | Prasa powinna być dostosowana do pracy na drucie stalowym niestopowym ciągnionym na zimno o średnicy od 3,1 do 4,1 mm i wytrzymałości 360 – 400 N/mm ². Wiązanie automatyczne balotów 5 drutami w pionie z ich automatycznym skręcaniem, obcinaniem i wycofaniem drutu.   |[ ] [ ]   |
| 18 | Układ podawania drutu umożliwiający łatwe jego rozwijane ze szpul wraz ze stojakami na szpule o wadze min. 500 kg dla wiązania pionowego. |[ ] [ ]   |
| 19  | Należy zapewnić standardowe zakładane przez producenta prasy wysokości i prześwit między posadzką a prasą, pod warunkiem zapewniania swobodnego zakładania drutu oraz czyszczenie obszaru pod prasą i dojścia serwisowego do elementów od spodu prasy. |[ ] [ ]  Podaj wysokość i prześwit między posadzką a prasą: |
| 20 | Zabezpieczenie kabli przed gryzoniami. |[ ] [ ]   |
| 21 | Wszystkie wtyczki do kabli w pełni wodoodporne.  |[ ] [ ]   |
| 22 | Chłodnica oleju włączana automatycznie (opcjonalnie wyposażona w automatyczny mechanizm czyszczący). |[ ] [ ]  Podaj rozwiązanie: |
| 23 | Podgrzewacz oleju z termostatem. |[ ] [ ]   |
| 24 | Możliwość zakończenia beli odpadów w dowolnym momencie w przypadku skończenie się danego surowca. |[ ] [ ]   |
| 25 | Automatyczne zatrzymanie napędu pomp gdy prasa czeka na materiał. |[ ] [ ]   |
| 26 | Regulacja ciśnienia w układzie hydraulicznym klap kanału oporowego z poziomu pulpitu operatora służąca do ułatwienia prasowania różnych materiałów. |[ ] [ ]   |
| 27 | Wskaźniki bezpieczeństwa: dla poziomu oleju w zbiorniku, zabrudzenia filtra oleju (nie jest bezwzględnie wymagany), przekroczenie temperatury oleju. |[ ] [ ]   |
| 28 | Wszystkie drzwi inspekcyjne oraz osłony zabezpieczone wyłącznikami bezpieczeństwa zgodnymi z dyrektywą bezpieczeństwa 2006/42/EC. |[ ] [ ]   |
| 29 | Automatyczny wybijak materiału lub klapa wstępnego zgniotu, pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia).  |[ ] [ ]  Podaj używany system: |
| 30 | Zbiornik oleju hydraulicznego z min. 1 oknem (włazem) rewizyjnym o wymiarze min 350 mm  |[ ] [ ]  Podaj ilość i wymiar okna rewizyjnego:  |
| 31 | Perforator PET dwuwałowy wysuwany i wsuwany do leja zasypowego , sterowany z poziomu pulpitu, z łatwo wymiennymi elementami perforującymi. Perforator wysuwany w kierunku ściany hali. |[x] [ ]   |
| 32 | Perforator wyprodukowany nie wcześniej niż w 2023 roku przez tego samego producenta co prasa. |[x]  ☐ |  |
| 33 | Blokada procesu belowania dla innych materiałów niż PET przy wsuniętym do leja zasypowego perforatorze. |[x] [ ]   |
| 34 | Możliwość technicznej obsługi perforatora w trakcie pracy prasy. |[ ] [ ]   |
| 35 | Wymienne płyty ze stali trudnościeralnej typu Hardox min. 450 MPa lub tożsamym w komorze prasowania na podłodze i ścianach bocznych. |[ ] [ ]   |
| 36 | Olej hydrauliczny niezbędny do pierwszego napełnienia podczas rozruchu. |[ ] [ ]   |
| 37 | Sterowanie pracą silnika napędu pompy hydraulicznej za pomocą soft startu lub falownikiem. |[x] [ ]  Podaj rodzaj rozwiązania: |
| 38 | Automatyczny układ centralnego smarowania: wszystkie rolki płyty smarującej oraz pozostałe punkty smarownicze. |[ ] [ ]   |
| 39 | Platforma konserwacyjno - serwisowa nad kanałem belownicy oraz do miejsca połączenia leja zasypowego belownicy z przenośnikiem. |[ ] [ ]   |
| 40 | Platforma do serwisowania perforatora PET. |[ ] [ ]   |
| 41 | Kanał zasypowy na całej długości o szerokości i głębokości takiej samej jak kanał wlotowy prasy |[ ] [ ]   |
| 42 | Lej przesypowy z min. 1 drzwiami inspekcyjnymi o wymiarach min 60 cm x 60 cm , połączony z zasypem (kanałem) belownicy, wyposażone w wyłącznik bezpieczeństwa zatrzymujący pracę prasy |[ ] [ ]  Podaj ilość i wymiary drzwi: |
| 43 | Duże drzwi rewizyjne (o wymiarach min 700 x 500 mm) umożliwiające wejście do komory prasowania z jednej lub obu stron prasy z blokadą bezpieczeństwa. |[ ] [ ]  Podaj ilość i wymiary drzwi: |
| 44 | W pełni zautomatyzowane hydrauliczne zasuwy otworów w płycie prasującej (stemplu) w celu uniknięcia blokady materiału w szczelinach stempla lub inne rozwiązanie techniczne po akceptacji Zamawiającego. |[ ] [ ]  Podaj rodzaj rozwiązania: |
| 45 | Sygnalizacja diodowa na elektrozaworach określająca ich stan pracy. |[ ] [ ]   |
| 46 | Listwa pomiarowa pozycjonująca stempel lub inny system umożliwiający wyeliminowanie czujników zbliżeniowych po akceptacji Zamawiającego. |[ ] [ ]  Podaj rodzaj rozwiązania: |
| 47 | Siłownik główny o konstrukcji skręcanej (nie dopuszcza się rozwiązań spawanych). |[ ] [ ]   |
| 48 | Przymocowanie noży za pomocą śrub przelotowych umożliwiające łatwa i bezpieczną wymianę noży lub za pomocą innego równoważnego rozwiązania, które umożliwi łatwą i bezpieczną wymianę noży, śrub i innych elementów mocujących (nie dotyczy dla rozwiązania z klapą wstępnego zgniotu). |[ ] [ ]  Podaj rodzaj rozwiązania:  |
| 49 | System sterowania ze sterownikiem PLC wraz z panelem dotykowym LCD min 12ʺ wraz z programem na nośniku pamięci (np. karta pamięci SD itp.) oraz wykazem błędów i komunikatów w języku polskim. |[ ] [ ]   |
| 50 | Automatyczny system powiadomienia o usterce i awarii maszyny na wyświetlaczu pulpitu operatorskiego w języku polskim. |[ ] [ ]   |
| 51 | Wolnostojąca szafa sterownicza wraz z pulpitem operatorskim wyposażona w ogrzewanie i chłodzenie (klimatyzacja). Miejsce posadowienia szafy do uzgodnienia z Zamawiającym (jednak nie więcej niż 15 metrów w linii prostej od urządzenia).  |[ ] [ ]   |
| 52 | Dodatkowe 2 duże wyświetlacze cyfrowe długości beli zamontowane we wskazanych przez Zamawiającego miejscach. |[ ] [ ]   |
| 53 | Możliwość zapisania ustawień dla prasowanych materiałów, które można modyfikować w zależności od potrzeb zawierające m.in. opis materiału, żądana długość beli , ustawienie maszyny (ciśnienie, użycie wiązań bocznych, perforatorka). Zmiana i podgląd ustawień parametrów możliwy z pulpitu operatorskiego.  |[ ] [ ]   |
| 54 | Kontrola pracy prasy przez system fotokomórek: w kanale zasypowym : min. 2 sztuki i w kanale prasowania: min. 1 sztuka. |[ ] [ ]  Podaj rodzaj rozwiązania: |
| 55 | Informacja na panelu operatorskim : liczba godzin pracy, licznik ilości bel, długości bel, raporty dzienne / miesięczne /roczne. |[ ] [ ]   |
| 56 | System zdalnego diagnozowania układu sterowania (zapewnienie połączenia sieciowego LAN lub za pomocą karty SIM ze sterownikiem PLC). |[ ] [ ]   |
| 57 | Urządzenie w kolorze zielonym RAL 6032, podesty, konstrukcja wsporcza w kolorze jasnoszarym RAL 7035, barierki ochronne i drabinki, osłony napędów oraz drzwi rewizyjne w kolorze żółtym RAL 1003, napędy elektryczne w kolorze niebieskim RAL 5010. |[ ] [ ]   |
| 58 | Zsuw do beli powinien być wykonany z materiału o niskim tarciu (np. krążniki) i wytrzymałości mechanicznej oraz z możliwością zjazdu beli z łamaniem 90o. |[ ] [ ]   |
| 59 | Karta katalogowa producenta lub oświadczenie producenta zawierająca/e dane identyfikujące zaoferowany przedmiot zamówienia wraz z numerem katalogowym zaoferowanego przedmiotu zamówienia (numer katalogowy musi być zgodny z numerem podanym w formularzu ofertowym oraz formularzu nr 5 do SWZ zestawienie parametrów technicznych i jakościowychprasy) w oparciu o które została przygotowana oferta. Dokumenty te mają potwierdzić, że produkt spełnia wymagania Zamawiającego. Kartę katalogową lub oświadczenie należy przedłożyć w języku polskim. Jeżeli karta katalogowa lub oświadczenie zostało sporządzone w języku obcym, należy przedłożyć je wraz z tłumaczeniem na język polski. **NALEŻY DOŁĄCZYĆ DO OFERTY.** |

|  |
| --- |
|  **PRZENOŚNIK ŁAŃCUCHOWY**  |
| **Lp.** | **Parametry, które musi spełnić przenośnik**  | **Wymagania** | **Spełnia tak/ nie**  | **Wartości (jeśli dotyczą)**  |
| 1 | Długość przenośnika  | Ok 46 m |  | Podaj wymiary: |
| 2 | Szerokość taśmy przenośnikowej | 1700 mm- 1900 mm |  | Podaj wymiary: |
| 3 | Czynna szerokość taśmy przenośnikowej | 1600 mm - 1800 mm |  | Podaj wymiary: |
| 4 | Wysokość burt bocznych | Min. 800 mm |  | Podaj wymiary: |
| 5 | Kąt nachylenia przenośnika wznoszącego | Nie większy niż 33° |  | Podaj wymiary: |
| 6 | Wytrzymałość łańcucha | Min. 130 kN |  | Podaj wymiary: |
| 7 | Obciążenie taśmy | Min. 200 kg/m2 |  | Podaj wymiary: |
| 8 | Wysokość zbieraków (stalowe poprzeczki) | Min. 50 mm |  | Podaj wymiary: |
| 9 | Rozstaw zbieraków (stalowe poprzeczki) | Max 800 mm |  | Podaj wymiary: |
| 10 | Przykrycie kanału blachą o grubości | Min 8 mm |  | Podaj wymiary: |
| 11 | Wytrzymałość przykrycia części poziomej o obciążeniu | Min 5 Mg/1 koło |  | Podaj wymiary: |
| 12 | Przenośnik wyposażony w układ automatycznego smarowania łańcuchów |  |  |
| 13 | Łańcuch- smarowane rolki i trzpienie |  |  |
| 14 | Przenośnik specjalistyczny, dostosowanych do transportu odpadów komunalnych |  |  |
| 15 | Hamulec powrotny silnika jest wyposażony w elektromagnetyczny hamulec |  |  |
| 16  | Przenośnik wyposażony w „łabędzią szyję”, jeżeli pozwolą na to rozwiązanie uwarunkowania lokalizacji prasy i istniejącej zabudowy konstrukcji stalowej wsporczej oraz przenośników. |  |  |
| 17 | Konstrukcja przenośnika winna składać się z giętej i skręcanej konstrukcji z blach stalowych i profili stalowych, o budowie w układzie modułowym. Grubość blach konstrukcji podstawowej winna wynosić minimum 4 mm, a burt bocznych minimum 3 mm z blachy ocynkowanej lub malowanej proszkowo min. 2 warstwami |  |  |
| 18 | Taśma przenośników winna być odporna na działanie tłuszczy i olejów. Wymagana jest wysoka wytrzymałość taśmy na rozrywanie (taśma wielowarstwowa EP/400/3). |  |  |
| 19 | Awaryjne przełączniki pociągane po obu stronach, zamontowane na górze płyt bocznych sekcji wznoszącej taśmy, |  |  |
| 20 | 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. |  |  |
| 21 | Przenośnik winien posiadać regulację prędkości przesuwu taśmy, realizowaną poprzez zmiennik częstotliwości – falownik. Dobór zakresu prędkości należy do Wykonawcy. |  |  |
| 22 | Urządzenie w kolorze zielonym RAL 6032, podesty, konstrukcja wsporcza w kolorze jasnoszarym RAL 7035, barierki ochronne, osłony napędów w kolorze żółtym RAL 1003, napędy elektryczne w kolorze niebieskim RAL 5010 |  |  |

**Załączniki:**

1. Karta katalogowa lub oświadczenie producenta zawierająca/e dane identyfikujące zaoferowany przedmiot zamówienia wraz z numerem katalogowym zaoferowanego przedmiotu zamówienia (numer katalogowy musi być zgodny z numerem podanym w formularzu ofertowym oraz formularzu nr 5 do SWZ zestawienie parametrów technicznych i jakościowychprasy) w oparciu o które została przygotowana oferta. Dokumenty te mają potwierdzić, że produkt spełnia wymagania Zamawiającego. Kartę katalogową lub oświadczenie należy przedłożyć w języku polskim. Jeżeli karta katalogowa lub oświadczenie zostało sporządzone w języku obcym, należy przedłożyć je wraz z tłumaczeniem na język polski

Data: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(podpis osoby/osób uprawnionych do składania oświadczeń woli

w imieniu udostępniającego potencjał oraz pieczątka/pieczątki