

Opis przedmiotu zamówienia:

1. Przedmiotem umowy jest wykonanie przez Wykonawcę dostawy fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza dostosowanego do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego do zakładu/installacji w Gotartowie, gm. Kluczbork.
2. Zakres prac musi zostać wykonany w oparciu o umowę oraz jej załączniki, tj.:
 - 1) Formularz ofertowy Wykonawcy – załącznik nr 1 do umowy;
 - 2) Opis przedmiotu zamówienia – załącznik nr 2 do umowy.
3. Zakres zamówienia, o którym mowa w pkt 1 obejmuje:
 - 1) Zrealizowanie przez Wykonawcę dostawy i rozładunku fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza dostosowanego do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 2) Wykonanie przez Wykonawcę uruchomienia i przeprowadzenia testów sprawności nowego mobilnego przesiewacza dostosowanego do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 3) Przeprowadzenie przez Wykonawcę szkolenia załogi Zamawiającego z zakresu obsługi i serwisu dostarczonego nowego mobilnego przesiewacza dostosowanego do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego w zakładzie/installacji w Gotartowie, gm. Kluczbork – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 4) Dostarczenie przez Wykonawcę dokumentacji powykonawczej – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 5) Wykonanie przez Wykonawcę innych obowiązków niezbędnych dla prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
4. Przedmiot zamówienia obejmuje dostarczenie przez Wykonawcę fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza dostosowanego do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego do zakładu/installacji w Gotartowie, gm. Kluczbork, rok produkcji minimum 2021, o następujących danych technicznych:

Wymagania ogólne:

- maszyna fabrycznie nowa, rok produkcji minimum 2021.
- maszyna niebędąca prototypem i pochodząca z produkcji seryjnej.
- maszyna służąca do przesiewania frakcji kompostowej, kory drewnianej, materiału strukturalnego, piasku i żwiru.
- możliwość rejestracji maszyny jako przyczepa specjalna.

Parametry podstawowe:

- wydajność maszyny: minimum 70 m³/godz.
- maszyna zabudowana na podwoziu kołowym dwuosowym, dopuszczona do ruchu po drogach publicznych z prędkością co najmniej 70 km/h, łączona do ciągnika za pomocą zaczepu przelotowego 50 mm, wyposażona w układ hamulcowy z systemem ABS i oświetlenie drogowe.
- dopuszczalna masa całkowita (DMC): minimum 18 Mg.
- zawieszenie podwozia mechaniczne (resory paraboliczne).

Układ przeniesienia napędu:

- przeniesienie napędu: zespół pomp i silników hydraulicznych.

Silnik:

- maszyna wyposażona w silnik wysokoprężny:
 - o mocy: minimum 80 kW.

- spełniający normę emisji spalin minimum EUROMOT V.
- wyposażony w zbiornik paliwa o pojemności minimum 300 litrów.
- umieszczony, wraz z głównym panelem sterowania maszyną, pompami hydraulicznymi, zbiornikiem oleju hydraulicznego, na platformie obrotowej z możliwością wyciągnięcia z maszyny.

Główny panel sterowania:

- wyposażony w licznik godzin pracy maszyny.
- wyposażony w system automatycznego sekwencyjnego włączenia podzespołów maszyny jak: taśma wprowadzająca, taśmociągi odprowadzające czy bęben przesiewający poprzez naciśnięcie jednego przycisku na panelu sterowania.
- panel sterowania umieszczony z tyłu maszyny na ruchomym ramieniu (poza obszarem komory silnikowej) obsługujący rozkładanie i składanie przenośników frakcji nadsitowej i podsitowej oraz inne funkcje maszyny.

Bęben przesiewacza:

- płynna regulacja prędkości bębna w pełnym zakresie obrotów (od zera do maksymalnych obrotów).
- długość: minimum 5 500 mm.
- średnica: minimum 1 900 mm.
- liczba bębnowo razem z maszyną: 1 szt.
- wielkość oczka w bębnie: 40x40 mm.
- kształt oczek: kwadratowe.
- poszycie bębna: wykonane z jednolitego płaszcza stalowego.
- grubość poszycia bębna: minimum 8 mm.
- wyposażony w lemieszki prowadzące umieszczone wewnątrz bębna zapewniające łatwe prowadzenie materiału.
- wysokość lemieszki minimum 200 mm.
- napęd na bęben realizowany za pomocą przekładni zębatej dwurzędowej, bezpośrednio zazębienie koła zębatego zdawczego z uzębieniem bębna bez konieczności ręcznej ingerencji w jakikolwiek mechanizm przeniesienia napędu w czasie wymiany bębna.
- maszyna wyposażona w mechanizm szybkiej wymiany bębna.
- czas wymiany bębna na inny maksymalnie 20 min bez konieczności przekładania łańcucha podczas wymiany bębna.
- maszyna wyposażona w szczotkę czyszcząca bęben przesiewacza o średnicy minimum 600 mm.
- maszyna przystosowana do pracy z pokładem gwiaździstym, będącego na wyposażeniu Zamawiającego, w miejsce bębna przesiewającego, bez konieczności dokonywania jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych/dostosowań.

Komora wprowadzająca:

- pojemność: minimum 5,0 m³.
- szerokość zasypowa: minimum 3 800 mm.
- wysokość zasypowa: maksymalnie 3000 mm.
- przenośnik w zasobniku szerokość: minimum 800 mm – gwarantujący płynną pracę maszyny.
- grubość taśmy przenośnika: minimum 8 mm.
- oś wzdłużna taśmy podajnika wprowadzającego materiał do bębna przesunięta w kierunku przeciwnym do ruchu bębna o co najmniej 100 mm od pionowej płaszczyzny symetrii bębna.

- płynna regulacja prędkości posuwu taśmy wprowadzającej w pełnym zakresie (od zera do maksymalnych obrotów).
- przenośnik ułożony w komorze wprowadzającej wyposażony w automatyczne, mechaniczne prowadzenie taśmy w osi maszyny.
- wyposażenie w system automatycznie zatrzymujący pracę bębna przesiewającego i podłogi wprowadzającej w przypadku gdy komora zasypowa jest pusta i automatycznie wznawiający pracę po podaniu szarży materiału.

Przenośnik odprowadzający frakcję podsitową:

- szerokość: minimum 1000 mm.
- długość: minimum 5200 mm.
- grubość taśmy przenośnika: minimum 8 mm.
- napęd: hydrauliczny.
- płynna regulacja prędkości posuwu przenośnika w pełnym zakresie (od zera do maksymalnej prędkości).

Przenośnik odprowadzający frakcję nadsitową:

- szerokość: minimum 1000 mm.
- długość: minimum 5200 mm.
- napęd: hydrauliczny.
- grubość taśmy przenośnika: minimum 8 mm.
- płynna regulacja prędkości posuwu przenośnika w pełnym zakresie (od zera do maksymalnej prędkości).

Wyposażenie dodatkowe:

- centralne listwy smarownicze.
 - wentylator chłodnicy wyposażony w automatyczny system odwracania kierunku przepływu powietrza w celu automatycznego czyszczenia chłodnicy cieczy chłodzącej oraz oleju hydraulicznego.
 - szczotka czyszcząca bęben przesiewacza podnoszona i opuszczana hydraulicznie.
 - przednie podpory hydraulicznie podnoszone i opuszczane.
 - tylna podpora hydraulicznie podnoszona i opuszczana.
 - przenośniki odprowadzające frakcję nadsitową oraz podsitową, rozkładane oraz składane hydraulicznie.
 - maszyna wyposażona w specjalną przystawkę na zaczep kulowy, zakładaną na sprzęg do przemieszczania maszyny za pomocą np. ładowarki.
 - wyposażenie w komplet niezbędnych narzędzi.
 - maszyna wyposażona czujniki magnetyczne (zbliżeniowe) zainstalowane na wszystkich drzwiach. Czujniki mają monitorować otwarcie drzwi maszyny i w przypadku ich otwarcia uniemożliwić uruchomienie maszyny.
 - maszyna wyposażona w wyłączniki awaryjne w newralgicznych punktach maszyny.
5. Przedmiot zamówienia obejmuje zrealizowanie po stronie Wykonawcy w ramach wynagrodzenia umownego:
- 1) rozładunek fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza w zakładzie/instalacji w Gotartowie, gm. Kluczbork – w miejscu uzgodnionym z Zamawiającym;
 - 2) ustawienie fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza w miejscu wskazanym przez Zamawiającego;
 - 3) uruchomienie i przeprowadzenie testów sprawności fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza w zakładzie/instalacji w Gotartowie, gm. Kluczbork:
 - a) uruchomienie i przeprowadzenie testów sprawności fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza musi zostać przeprowadzone:
 - w czynnym zakładzie pracy – zakładzie/instalacji w Gotartowie, gm. Kluczbork;

- w ciągu 1 dnia roboczego pod obciążeniem (za dostarczenie odpadów odpowiedzialny będzie Zamawiający). Uruchomienie i przeprowadzenie testów sprawności może trwać jedynie w godzinach pracy zakładu, przy wyznaczeniu godzin ich przeprowadzenia przez Zamawiającego,
 - celem potwierdzenia sprawności maszyny i jej elementów objętych przedmiotem zamówienia, ich prawidłowego działania, prawidłowej korelacji.
- b) Wykonawca na wniosek Zamawiającego zobowiązany będzie do podjęcia działań mających na celu wdrożenie uwag Zamawiającego celem wyeliminowania wszystkich błędów w działaniu oraz celem usprawnienia działania dostarczonego przedmiotu zamówienia. W przypadku wystąpienia wad i uchybień w dostarczonym przedmiocie zamówienia, Zamawiający może nie odebrać przedmiotu zamówienia lub wyznaczyć Wykonawcy dodatkowy termin celem wyeliminowania wszystkich błędów w działaniu oraz celem usprawnienia działania przedmiotu zamówienia.
- 4) przeprowadzenie szkolenia załogi Zamawiającego:
- przeprowadzenie szkolenia musi zostać przeprowadzone:
 - w miejscu dostawy przedmiotu zamówienia;
 - podczas uruchomienia i przeprowadzenia testów sprawności fabrycznie nowego mobilnego przesiewacza.
 - pracownicy wskazani przez Zamawiającego zostaną przeszkoleni z zakresu obsługi, konserwacji i naprawy dostarczonego przedmiotu zamówienia. Szkolenie ma być przeprowadzone w taki sposób, aby po zakończeniu uruchomienia pracownicy Zamawiającego byli zaznajomieni ze wszystkimi szczegółami procesu obsługi, elektrotechniki, sterowania oraz mogli samodzielnie prowadzić eksploatację maszyny i jej elementów, wchodzących w skład przedmiotu zamówienia. Przeprowadzenie szkolenia powinno być potwierdzone protokołem popisany przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.
 - w okresach od 3 do 6 miesięcy oraz od 7 do 12 miesięcy od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego, Zamawiający jest uprawniony do pisemnego zwrócenia się do Wykonawcy o ponowne przeprowadzenie w ramach wynagrodzenia umownego szkolenia z zakresu obsługi, konserwacji i naprawy dostarczonego przedmiotu zamówienia. Wykonawca zobowiązany jest przeprowadzić ponowne szkolenia w ciągu 14 dni od daty otrzymania pisemnej informacji w tej sprawie na koszt własny.
- 5) dostarczenie niezbędnej dokumentacji:
- Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć (wersja papierowa w 2 egz. oraz wersja elektroniczna w formacie PDF w 2 egz.) w języku polskim:
 - a) niezbędne regulacje i pomiary dopuszczające maszynę i jej elementy do użytkowania, niezbędną dokumentację określoną prawem dla eksploatacji (również pod względem BHP), tzn. pomiary elektryczne podpisane przez osobę z uprawnieniami w tym zakresie oraz pomiary hałasu na stanowiskach pracy z orzeczeniem wielkości NDN wraz z interpretacją uzyskanych wyników;
 - b) kartę gwarancyjną i serwisową;
 - c) dokumentację zawierającą instrukcję systematycznej obsługi (codziennej, tygodniowej itd.), użytkownika i instrukcję bhp, instrukcję obsługi i konserwacji oraz dokumentację techniczno-ruchową;
 - d) świadectwo zgodności CE;
 - e) katalog części zamiennych;
 - f) harmonogram wykonywanych przeglądów (obsług) technicznych;

- g) wyciąg ze świadectwa homologacji;
- h) ocena ryzyka resztkowego.

Ocena ryzyka resztkowego ma być przeprowadzona zgodnie z wytycznymi dla dokonywania oceny ryzyka. Zgodnie z normą PN-N-18002, w celu przeprowadzenia oceny ryzyka należy:

- 1) zidentyfikować zagrożenia wraz z podaniem ich źródeł;
- 2) określić możliwe skutki każdego zagrożenia;
- 3) oszacować ryzyko, rozumiane jako kombinacja prawdopodobieństwa wystąpienia zagrożenia oraz skutków jego wystąpienia.

Należy podać sposoby ograniczenia ryzyka resztkowego, np. poprzez informację o konieczności stosowania środków ochrony indywidualnej przez operatora lub inne sposoby.

Ryzyko należy określić w sposób opisowy (jako małe, średnie, duże, itp.) i w formie tabelarycznej, w której poszczególne kolumny mają zawierać: zagrożenie oraz jego źródło, możliwe skutki, poziom ryzyka i zalecane sposoby ograniczenia ryzyka.

Identyfikacja zagrożeń i ocena ryzyka resztkowego ma obejmować możliwe do przewidzenia nieprawidłowe użycie maszyny.

- Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć dokumentację, o której mowa powyżej w terminie dostarczenia przedmiotu zamówienia, za wyjątkiem pomiarów hałasu, które dostarczy niezwłocznie po ich opracowaniu.
 - Zamawiający może wnieść uwagi do dostarczonej przez Wykonawcę dokumentacji, które Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić lub odnieść się do nich, w terminie obustronnie ustalonym. Wniesienie przez Zamawiającego uwag do przekazanej przez Wykonawcę dokumentacji nie może stanowić przyczyny odmowy podpisania przez strony protokołu zdawczo-odbiorczego potwierdzającego wykonanie przedmiotu zamówienia, za wyjątkiem przypadku braku kompletności przekazanej dokumentacji.
- 6) zrealizowanie przez Wykonawcę pozostałych obowiązków niezbędnych dla prawidłowego wykonania przedmiotu umowy:
- odbiór i dostarczanie naprawianego sprzętu z i do miejsca dostawy na koszt Wykonawcy w okresie gwarancji, jeśli zajdzie taka konieczność;
 - umieszczenie na wyrobie oznaczenia CE;
 - możliwość umieszczenia reklam producentów i wykonawców na elementach urządzenia, na powierzchni nie większej niż 5% wielkości maszyny;
 - prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia - przedmiot zamówienia musi być wykonany kompleksowo, z punktu widzenia celu jakiemu ma służyć;
 - zbudowanie wszystkich urządzeń w sposób zapewniający bezpieczeństwo pracy.

Zamawiający:

Wykonawca: