

Opis przedmiotu zamówienia:

1. Przedmiotem umowy jest wykonanie przez Wykonawcę dostawy 2 szt. fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych – 1 szt. do Zakładu/instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz 1 szt. Zakładu/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice.
2. Dostawa musi zostać wykonana w oparciu o umowę oraz jej załączniki, tj.:
 - 1) Oferta 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 2 szt. fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych – 1 szt. do Zakładu/instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz 1 szt. Zakładu/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 2) Wykonanie przez Wykonawcę uruchomienia i przeprowadzenia testów sprawności 2 szt. fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 3) Przeprowadzenie przez Wykonawcę szkolenia załogi Zamawiającego z zakresu obsługi i serwisu dostarczonych maszyn - w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice – w oparciu o dokumenty wymienione w pkt 2.
 - 4) Dostarczenie przez Wykonawcę dokumentacji powykonawczej dla 2 szt. fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych – 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 umowy ma zostać zrealizowany przy użyciu zapewnionych przez Wykonawcę pracowników, maszyn, urządzeń i sprzętu.
5. Przedmiot zamówienia obejmuje dostarczenie przez Wykonawcę 2 szt. fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych – 1 szt. do Zakładu/instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz 1 szt. Zakładu/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice, o następujących danych technicznych każda maszyna:

Wymagania ogólne:

- maszyna fabrycznie nowa, rok produkcji minimum 2021;
- maszyna niebędąca prototypem i pochodząca z produkcji seryjnej;
- maszyna o wydajności eksploatacyjnej minimum 30 Mg/godz.;
- maszyna przeznaczona do przesiewania odpadów biodegradowalnych, biomasy, kompostu i materiału strukturalnego, umożliwiająca podział na trzy frakcje – drobną, średnią i zgrubną;
- maszyna musi być urządzeniem mobilnym, przystosowanym do przewozu samochodem typu hakowiec oraz lokalnego przemieszczania za pomocą ładowarki kołowej, tj. wyposażona w dwie rolki podporowe i zaczep hakowy na wysokości maksymalnie 1.570 mm oraz w rozkładany dyszel pociągowy;
- masa urządzenia gotowego do pracy: maksymalnie 11.500 kg;
- wymiary transportowe maszyny:
 - długość: maksymalnie 8.300 mm,
 - szerokość: maksymalnie 2.500 mm,
 - wysokość: maksymalnie 2.600 mm,
- maszyna wyposażona w licznik motogodzin;

- maszyna wyposażona w wyłączniki awaryjne w newralgicznych punktach maszyny.

Napęd główny urządzenia:

- całkowita wartość mocy zainstalowanej: maksymalnie 45 kW.
- napęd głównych podzespołów urządzenia: elektryczny.
- maszyna zasilana bezpośrednio z lokalnej sieci elektrycznej niskiego napięcia, wyposażonej w gniazdo elektryczne oraz wtyczkę 63A 5P (wykonanie zasilania elektrycznego oraz dostawa przewodu zasilającego znajduje się po stronie Zamawiającego).
- maszyna wyposażona w agregat hydrauliczny do realizacji napędów liniowych (rozkładanie i składanie przenośników taśmowych); napęd: silnik elektryczny.
- maszyna wyposażona w pulpit sterowniczy z kompletnym sterowaniem przesiewaczem przy pomocy przełączników i potencjometrów.
- maszyna dostosowana do zainstalowania agregatu prądotwórczego do napędu urządzenia w przypadku zaistnienia takiej konieczności na etapie eksploatacji urządzenia przez Zamawiającego (dostawa i montaż agregatu prądotwórczego nie jest objęta niniejszym zamówieniem).

Zasobnik:

- pojemność zasobnika: minimum 3,0 m³,
- wysokość zasypowa: maksymalnie 2.600 mm,
- szerokość zasypowa: minimum 3.000 mm,
- zasobnik o głębokości minimum 500 mm, wyposażony w dodatkowe, rozkładane burty oporowe w wysokości minimum 400 mm,
- na dnie zasobnika ułożony przenośnik podający typu zgrzeblowego o szerokości roboczej minimum 1.000 mm,
- napęd przenośnika podającego: elektryczny,
- płynna regulacja prędkości przenośnika podającego za pośrednictwem falownika,
- zasobnik wyposażony w obrotową rolkę rozścielającą materiał przed podaniem na górny pokład przesiewający; napęd rolki: elektryczny.

Górny pokład przesiewający – „zgrubny”:

- wymiary:
 - długość: minimum 2.300 mm;
 - szerokość: minimum 800 mm;
- powierzchnia przesiewania: minimum 2,0 m²,
- wałki z gwiazdami łożyskowane (szczelne łożyska toczne, niewymagające okresowego smarowania),
- gwiazdy wykonane z gumy lub elastycznego tworzywa sztucznego, zapewniającego odporność na uszkodzenia mechaniczne,
- skuteczny system czyszczący, umożliwiający przesiewanie kompostu o wilgotności powyżej 50% - każda gwiazda wyposażona w element czyszczący wykonany z materiału trudnościeralnego,
- pokład przystosowany do rozdziału materiału wsadowego na frakcje 0 – 110 mm i > 110 mm,
- możliwość płynnej regulacji uziarnienia przesiewanej frakcji w zakresie co najmniej +/- 10% bez konieczności wymiany elementów przesiewających,
- napęd elektryczny, płynna regulacja prędkości obrotowej za pośrednictwem falownika.

Przenośnik zbierający frakcję średnią:

- zainstalowany bezpośrednio pod górnym pokładem przesiewającym,
- napęd: silnik elektryczny,
- taśma gumowa gładka, olejoodporna.

Dolny pokład przesiewający – „drobny”:

- Wymiary:
 - długość: minimum 4.000 mm,
 - szerokość: minimum 800 mm,
- powierzchnia przesiewania: minimum 3,8 m²,
- wałki z gwiazdami łożyskowane (szczelne łożyska toczne, niewymagające okresowego smarowania),
- gwiazdy wykonane z gumy lub elastycznego tworzywa sztucznego, zapewniającego odporność na uszkodzenia mechaniczne,
- skuteczny system czyszczący, umożliwiający przesiewanie kompostu o wilgotności powyżej 50% - każda gwiazda wyposażona w element czyszczący wykonany z materiału trudnościeralnego,
- pokład przystosowany do rozdziału materiału wsadowego na frakcje 0 – 20 mm i > 20 mm,
- możliwość płynnej regulacji uziarnienia przesiewanej frakcji w zakresie co najmniej +/- 20% bez konieczności wymiany elementów przesiewających,
- napęd elektryczny, płynna regulacja prędkości obrotowej za pośrednictwem falownika.

Przenośnik zbierający frakcję drobną:

- zainstalowany bezpośrednio pod dolnym pokładem przesiewającym,
- napęd: silnik elektryczny,
- taśma gumowa gładka, olejoodporna.

Przenośnik wyrzutowy frakcji drobnej:

- napęd: silnik elektryczny,
- przenośnik składany i rozkładany hydraulicznie,
- hydrauliczne ustawienie nachylenia przenośnika,
- prędkości posuwu taśmy stała,
- długość całkowita: minimum 5.500 mm,
- szerokość taśmy przenośnika: minimum 600 mm,
- taśma gumowa, gładka, olejoodporna,
- wysokość zrzutu: minimum 2.300 mm.

Przenośnik wyrzutowy frakcji średniej:

- napęd: silnik elektryczny,
- przenośnik składany i rozkładany hydraulicznie,
- hydrauliczne ustawienie nachylenia przenośnika,
- prędkości posuwu taśmy stała,
- długość całkowita: minimum 4.500 mm,
- szerokość taśmy przenośnika: minimum 1000 mm,
- taśma gumowa, profilowana, olejoodporna,
- przenośnik wyposażony w rolkę magnetyczną oraz zsypanię do separacji metali żelaznych,
- wysokość zrzutu: minimum 2.300 mm.

6. Przedmiot zamówienia obejmuje zrealizowanie po stronie Wykonawcy w ramach wynagrodzenia umownego:

- 1) rozładunek fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiazdzistych w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice – w miejscu uzgodnionym z Zamawiającym;

- 2) ustawienie fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice w miejscu wskazanym przez Zamawiającego;
- 3) połączenie fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice ze źródłem zasilania wykonanym przez Zamawiającego;
- 4) uruchomienie i przeprowadzenie testów sprawności fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice:
 - a) uruchomienie i przeprowadzenie testów sprawności każdej maszyny musi zostać przeprowadzone:
 - w czynnym zakładzie pracy – Zakład/Instalacja w Dylowie i Zakład/Instalacja w Julkowie;
 - przez okres 1 tygodnia pod obciążeniem (za dostarczenie odpadów odpowiedzialny będzie Zamawiający). Czas uruchomienia i testów sprawności może zostać wydłużony o czas niezbędny na wyeliminowanie i naprawę wszelkich wykrytych usterek i wad, zarówno pod względem mechanicznym, jak i elektrycznym i sterowania; rozruchy mogą 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.
- 5) przeprowadzenie szkolenia załogi Zamawiającego:
 - przeprowadzenie szkolenia musi zostać przeprowadzone:
 - w miejscu dostawy przedmiotu zamówienia – dla pracowników Zakładu/Instalacji w Dylowie i Zakładu/Instalacji w Julkowie;
 - podczas uruchomienia i przeprowadzenia testów sprawności fabrycznie nowych mobilnych przesiewaczy gwiaździstych w Zakładzie/Instalacji w Dylowie, gm. Pajęczno oraz w Zakładzie/Instalacji w Julkowie, gm. Skierniewice.
 - 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 podpisanym 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.

- 6) dostarczenie niezbędnej dokumentacji dla każdej maszyny:
- 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.), użytkowania 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) analiza ryzyka na stanowiskach pracy związanego z przedmiotem zamówienia.
 - 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.
- 7) zrealizowanie przez Wykonawcę pozostałych obowiązków niezbędnych dla prawidłowego wykonania przedmiotu umowy (dotyczy każdej maszyny):
- 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: