

Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest wymiana kanałów spalin i remont elementów stacji oczyszczania spalin instalacji termicznego przetwarzania odpadów w Zakładzie Utylizacji Odpadów Sp. z o.o. w Katowicach.

I - Opracowanie dokumentacji wykonawczej:

1. Opracowanie dokumentacji wykonawczej wymiany kanałów spalin instalacji termicznego przetwarzania odpadów, obejmującej odcinki:
 - a) odcinki wewnątrz reaktora gazowego
 - b) kanały spalin łączące reaktor gazowy z filtrem ceramicznym
 - c) kanały spalin na odcinku od wyjścia z filtra ceramicznego (wraz z połączeniami z poszczególnymi sekcjami filtra) do wentylatora wyciągowego.Dokumentację należy opracować na podstawie wizji lokalnej, inwentaryzacji i obmiarów na obiekcie oraz na podstawie rysunków poglądowych (Załączniki nr 1 i nr 2 do OPZ).
2. Kanały spalin należy zaprojektować do wykonania z blachy o grubości 4,0 mm w gatunku S355 tj, stali o podwyższonej ścieralności. Kanały spalin powinny być zaprojektowane z elementów składowych tak, aby kształty poszczególnych kanałów spalin oraz punkty łączenia poszczególnych elementów były zgodne z aktualnie zamontowanymi kanałami spalin. Wyjątek stanowią kanały spalin wewnątrz reaktora gazowego, których złożenie należy wykonać w sposób pozwalający na ich zamontowanie w reaktorze gazowym. W dokumentacji należy uwzględnić wykonanie izolacji termicznej kanałów spalin. Izolacja powinna być wykonana z łupek izolacyjnych, w sposób pozwalający na łatwy i szybki demontaż izolacji. Sposób demontowania izolacji musi zostać zatwierdzony przez Zamawiającego.
3. Opracowanie, na podstawie wizji lokalnej i własnego obmiaru, dokumentacji wykonawczej wykonania 2 sztuk przepustnic zamontowanych na kanałach spalin, służących do odcięcia filtra ceramicznego od reszty instalacji. Umieszczenie przepustnic wskazano w załączniku nr 2 do SWZ.
4. Opracowanie, na podstawie wizji lokalnej i własnego obmiaru, dokumentacji wykonawczej wykonania 2 sztuk nowych lejów spustowych znajdujących się pod filtrami ceramicznymi.

Uwaga:

Dodatkowo wykonawca zobowiązany jest opracować dokumentację wykonania elektrycznego systemu podgrzewania lejów spustowych, który będzie użytkowany podczas postoju instalacji. System podgrzewania lejów spustowych powinien umożliwiać płynną regulację temperatury w zakresie 50 – 150 °C. Dokumentacja powinna zawierać projekt elektryczny podłączenia w/w instalacji do sieci elektrycznej zakładu.

5. Opracowanie, na podstawie wizji lokalnej i własnego obmiaru, dokumentacji wykonawczej wykonania obudowy filtra ceramicznego. Obudowa powinna być odtworzona (wykonana) wraz z wykonaniem izolacji termicznej.
6. Opracowanie dokumentacji wykonawczej wykonania elementu filtra ceramicznego, tj. dyszy Venturiego zgodnie ze wzorem dostępnym w siedzibie Zamawiającego oraz szkicem zamieszczonym w prawym górnym rogu rysunku stanowiącego załącznik nr 1 do OPZ.
7. Wykonawca podczas sporządzania dokumentacji wykonawczej dokona weryfikacji aktualnych punktów podparcia kanałów spalin z uwzględnieniem własnych prac projektowych i w przypadku konieczności zainstalowania dodatkowych punktów podparcia w celu bezpieczeństwa zamontowanych kanałów spalin, wykona dodatkową dokumentację wykonawczą takich podpór.
8. **Zamawiający wymaga od Wykonawcy dokonania wizji lokalnej przed złożeniem oferty w niniejszym postępowaniu przetargowym.**
9. Wykonawca dostarczy Zamawiającemu dokumentację wykonawczą opracowań wymienionych w punktach 1-6 w terminie 21 dni od daty zawarcia umowy, w wersji elektronicznej oraz w wersji papierowej – 2 egzemplarze.
10. Wykonawca może przystąpić do prac wykonawczych określonych w pkt. II, po zaakceptowaniu dokumentacji wykonawczej przez Zamawiającego.
11. Zamawiający dokona akceptacji lub przekaże uwagi do otrzymanej dokumentacji w terminie 7 dni od daty jej otrzymania, zgodnie z pkt. 9 OPZ. W przypadku wystąpienia uwag Wykonawca w terminie 7 dni od daty ich otrzymania modyfikuje na ich podstawie dokumentację konsultując się w niezbędnym zakresie z Zamawiającym. Zamawiający w terminie 7 dni od daty otrzymania zmodyfikowanej dokumentacji akceptuje dokumentację lub zgłasza nowe uwagi.

II – wykonanie i wymiana kanałów spalin wraz z remontem elementów stacji oczyszczania spalin na podstawie dokumentacji wykonawczej opracowanej w I etapie.

12. Wykonanie nowych kanałów spalin na podstawie opracowanej dokumentacji wykonawczej.
13. Demontaż dotychczasowych kanałów spalin i montaż nowych kanałów spalin, wykonanych przez Wykonawcę.
14. Montaż 2 sztuk nowych przepustnic na nowych kanałach spalin, o których mowa w pkt. 3 OPZ.
15. Malowanie zamontowanych kanałów spalin farbą odporną na wysoką temperaturę, tj. min. 300 °C. Należy również oczyścić i pomalować elementy konstrukcji filtra ceramicznego, reaktora gazowego oraz istniejące i nowe podpory kanałów spalin.
16. Montaż izolacji termicznej zamontowanych kanałów spalin.
17. Wykonanie 2 sztuk nowych lejów spustowych znajdujących się pod filtrami ceramicznymi. Leje powinny być odtworzone wraz z wykonaniem izolacji termicznej.
18. Demontaż starych lejów i montaż nowych, wykonanych lejów wraz z systemem elektrycznego podgrzewania lejów spustowych, który będzie użytkowany podczas postoju instalacji.
19. Wykonanie obudowy filtra ceramicznego. Wykonawca jest zobowiązany do demontażu starej obudowy filtra i montażu nowej obudowy.
20. Wykonanie i dostawa 320 sztuk dysz Venturiego zgodnie z dokumentacją, o której mowa w pkt. 6 OPZ.
21. Średnia temperatura pracy dysz Venturiego to zakres od 100 do 150 °C, maksymalna temperatura to 180 °C.
22. Wykonawca będzie uczestniczył w rozruchu i pracy „na gorąco” wyremontowanych urządzeń w okresie min. 12 godzin i sporządzi pisemny protokół. z w/w rozruchu.

Dodatkowe informacje.

1. Wykonawca podczas prac demontażowych, montażowych i remontowych zabezpieczy zamontowane świece filtracyjne filtra ceramicznego przed zawilgoceniem. Podczas postoju materiały ceramiczne muszą być utrzymywane w temperaturze powyżej 80 °C.
2. Czas demontażu i montażu powodujący konieczność zatrzymania instalacji do termicznego przetwarzania odpadów – jednorazowo do 10 dni kalendarzowych lub w dwóch etapach uzgodnionych z Zamawiającym po pięć dni kalendarzowych każdy, z uwzględnieniem min. 3 tygodniowej przerwy pomiędzy w/w 5-dniowymi postojami.
3. Kanałami spalin transportowane są spaliny po procesie termicznego unieszkodliwiania odpadów oraz SORBACAL (sorbent wapniowy) i węgiel aktywny służący suchemu oczyszczaniu spalin.
4. Temperatura spalin na wlocie maksymalnie 290°C, średnio około 200 – 260 °C.
5. Wszystkie odpady powstające podczas prac (oprócz złomu) pozostają do zagospodarowania przez Wykonawcę.

Załączniki:

Załącznik nr 1 – rysunek filtra ceramicznego

Załącznik nr 2 – rysunek reaktora gazowego