**Część II**

**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**

**OKREŚLENIE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

1. Przedmiotem niniejszego zamówienia jest sukcesywny odbiór przez Wykonawcę komponentów do produkcji RDF - odpadów o kodzie 19 12 12 i/lub kodzie 19 12 04, w szacunkowej ilości 2200 Mg, tzn. frakcji energetycznej odpadów, powstałej   
   w wyniku sortowania odpadów komunalnych, w celu ich zagospodarowania, tj. poddania ich procesom odzysku zgodnie z decyzjami posiadanymi przez Wykonawcę oraz postanowieniami zawartymi w umowie.
2. Ze względu na trudną do przewidzenia ilość komponentów do produkcji RDF, szacunkowa ilość komponentów określona w pkt 1 powyżej, może ulec zmniejszeniu. W związku z tym Zamawiający, w toku realizacji umowy, zastrzega sobie prawo ograniczenia tej ilości o maksimum 30 %. Zmniejszenie ilości komponentów w tym zakresie nie będzie rodziło żadnych roszczeń po stronie Wykonawcy w stosunku do Zamawiającego, w szczególności o zapłatę wynagrodzenia za niezrealizowaną część oraz o zapłatę odszkodowania w związku ze zmniejszeniem ilości szacunkowej. W niniejszej sytuacji nie wymaga się sporządzenia aneksu.
3. Komponenty do produkcji RDF, wydzielane będą ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz z „frakcji suchej” odpadów komunalnych w instalacjach Zamawiającego, tj. w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych „Orli Staw”, Orli Staw 2, 62 – 834 Ceków.

Komponent do produkcji paliwa alternatywnego będzie wydzielany na linii segregacji z frakcji 80-200 mm (po ręcznym wysortowaniu surowców wtórnych oraz automatycznym wysortowaniu złomu metali żelaznych i nieżelaznych) oraz z frakcji >200 mm (po ręcznym wysortowaniu surowców wtórnych i odpadów wielkogabarytowych) przy pomocy sortera optoelektronicznego (Autosort 2000 NIR X-H firmy Titech). Sorter optoelektroniczny dzięki zaawansowanej technologii identyfikacji i przetwarzania danych, wydziela z ww. dwóch frakcji m.in. następujące rodzaje materiału:

1. tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS, PET za wyj. PCV),
2. opakowania kartonowe po płynnej żywności,
3. tekstylia,
4. papier (zmieszany, karton),
5. drewno.
6. Komponenty do produkcji RDF będą przygotowywane przez Zamawiającego do odbioru w postaci sprasowanej, wiązane drutem stalowym, za pomocą belownicy hydraulicznej PRESONA LP 50 EH1; a w przypadkach uzasadnionych technologicznie: w stanie luźnym. Wymiary beli sprasowanych odpadów wynoszą ok. 75x110x100 [cm].
7. Odbiór komponentów do produkcji RDF - odpadów o kodzie 19 12 12 i/lub kodzie 19 12 04, odbywał się będzie z terenu Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych „Orli Staw”, Orli Staw 2, 62 – 834 Ceków.
8. Do wykonania usługi będącej przedmiotem zamówienia Wykonawca użyje środków transportu na swój koszt. Załadunek komponentów leży po stronie Zamawiającego. Środki transportu, których użyje Wykonawca muszą być dostosowane do załadunku komponentów do produkcji RDF za pomocą wózka widłowego a w przypadku odpadów w formie luzu - za pomocą ładowarki. Wykonawca zapewni nadzór nad czynnościami załadunkowymi oraz obowiązany jest zapewnić odpowiednie zabezpieczenie ładunku podczas transportu. Wraz z podpisaniem przez kierowcę kwitu wagowego i/lub dokumentu WZ bez uwag następuje potwierdzenie dokonania prawidłowego załadunku, w tym zgodnie z przepisami ruchu drogowego i przepisami o drogach publicznych, a w szczególności nie powodujące zagrożenia bezpieczeństwa ruchu drogowego, przekroczenia dopuszczalnej masy pojazdów lub przekroczenia dopuszczalnych nacisków osi. Po podpisaniu kwitu wagowego i/lub dokumentu WZ bez uwag Wykonawcy nie będą przysługiwały żadne roszczenia względem Zamawiającego związane z transportem odpadów.
9. Odbiór komponentów do produkcji RDF odbywał się będzie w dni robocze Zakładu w godz. od 7:00 do 16:00, lub w innych terminach i godzinach po wcześniejszym uzgodnieniu z Zamawiającym. Zamawiający poza uzgodnieniami w formie email lub faks dopuszcza w tym zakresie uzgodnienia telefoniczne. Zamawiający wymaga każdorazowo przed odbiorem (lub dla określonych okresów czasu) podania co najmniej następujących danych:
10. data załadunku,
11. dane podmiotu faktycznie transportującego, który zostanie wpisany do KPO: NAZWA, NIP, REGON, NUMER BDO;
12. numer rejestracyjny auta,
13. Imię i nazwisko kierowcy,
14. miejsce przeznaczenia odpadów (Nazwa i adres instalacji).
15. Ważenie odbieranych przez Wykonawcę komponentów będzie się odbywało na wagach Zamawiającego, zlokalizowanych w Zakładzie Zamawiającego i będzie potwierdzane kwitem wagowym i/lub dokumentem magazynowym WZ. Dokumenty te stanowić będą wyłączną podstawę do określenia ilości odebranych komponentów do produkcji RDF pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą.
16. Wagi zainstalowane w Zakładzie Zamawiającego posiadają aktualne Świadectwo Legalizacji i umożliwiają pomiar masy w zakresie od 400 kg – 60 000 kg, podziałka legalizacyjna 20 kg, klasa dokładności III. Wymiary pomostu wagowego: 18 x 3 [m].
17. Wykonawca będzie potwierdzał ilość odebranych do zagospodarowania komponentów do produkcji RDF, na wystawionej przez Zamawiającego zbiorczej karcie przekazania odpadu.
18. Zamawiający będzie wystawiał karty przekazania odpadu, dla komponentów do produkcji RDF o kodzie odpadu **19 12 12 i/lub kodzie 19 12 04**, na podstawie bilansu ważeń odebranych komponentów, pochodzącego z programu komputerowego obsługującego system wagowy w Zakładzie. Karty przekazania odpadu wystawiane będą zgodnie z obowiązującymi przepisami.
19. Wykonawca zobowiązuje się do dostarczenia Zamawiającemu wyników badań odbieranych komponentów do produkcji RDF w tym: ciepła spalania, wartości opałowej, wilgotności, zawartości chloru, siarki, węgla i wodoru zgodnie z zapisami § 3 ust. 1 pkt 3 wzoru umowy – III części SIWZ. Wykonawca w okresie realizacji umowy przekaże Zamawiającemu jedną zmieloną próbkę, pobraną z odbieranych komponentów do produkcji RDF, w ilości ok. 2 kg zgodnie z zapisami § 3 ust. 1 pkt 3 wzoru umowy – III części SIWZ.
20. Odbiór przez Wykonawcę komponentów do produkcji RDF odbywać się będzie sukcesywnie na podstawie zgłoszenia odbioru wysłanego przez Zamawiającego do Odbiorcy, o którym mowa w § 6 ust. 2 wzoru umowy – III części SIWZ. Zamawiający dopuszcza realizację zgłoszeń poprzez odpowiedni system informatyczny. Zamawiający informuję, że ze względu na zapasy magazynowe komponentów w początkowym okresie realizacji umowy Wykonawca winien przewidzieć zwiększoną ilość odpadów zgłaszanych przez Zamawiającego w okresach tygodniowych.

Zamawiający szacuje następujące ilości komponentów zgłaszanych do odbioru przez Wykonawcę w okresach tygodniowych:

- pierwsze 3-4 tygodnie – po 7-10 aut tygodniowo (tj około 140-200 Mg)

- kolejne tygodnie realizacji umowy – 4-6 aut tygodniowo (tj. około 80-120 Mg)

Powyższe ilości należy traktować orientacyjnie, a procedura zgłoszenia komponentów gotowych do odbioru będzie zgodna z zapisami § 6 ust. 2 wzoru umowy – III części SIWZ