

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Wymagania ogólne

- 1.1 Dostarczony mobilny przesiewacz bębnowy musi być fabrycznie nowy, wyprodukowany w 2024 roku.
- 1.2 Dostarczony przesiewacz winien być przystosowany do pracy w systemie bębnowym i w systemie pokładu gwiaździstego służącym do przesiewania frakcji kompostowej, kory drzewnej, materiału strukturalnego, piasku i żwiru
- 1.3 Przesiewacz winien pochodzić z produkcji seryjnej i nie może stanowić prototypu.
- 1.4 Dostarczony przesiewacz musi być przygotowany do eksploatacji.
- 1.5 Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć (na swój koszt i ryzyko) przesiewacz do Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Trzebani, Trzebania 15, 64-113 Osieczna.
- 1.6 Wraz z dostawą przesiewacza, Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć w języku polskim:
 - a) świadectwo zgodności CE;
 - b) książkę gwarancyjną maszyny;
 - c) instrukcję obsługi maszyny (DTR) w języku polskim;
 - d) katalog części zamiennych w języku polskim, z rysunkami i numerami części na nośniku danych typu Pendrive w ilości 2 szt.
 - e) wyciąg ze świadectwa homologacji
 - f) inne dokumenty niezbędne do eksploatacji urządzenia
- 1.7 Wykonawca zobowiązany jest dysponować lub współpracować z co najmniej 1 stacją serwisową oddaloną o nie więcej niż 200 km od Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Trzebani, gm. Osieczna. Na stacji serwisowej, Wykonawca zapewni pierwszeństwo dla świadczenia usług na rzecz Zamawiającego.

- 1.8 Wykonawca zobowiązany jest udzielić gwarancji na dostarczany sprzęt na okres nie krótszy niż 24 miesiące lub 2000mth. Bieg terminu gwarancji rozpoczyna się w dniu podpisania bez uwag protokołu odbioru maszyny
- 1.9 W ramach ceny ofertowej Wykonawca zapewni obsługę techniczną przesiewacza przez cały czas trwania okresu gwarancji. W/w obsługa techniczna obejmować będzie przeglądy serwisowe wymagane zgodnie z DTR przesiewacza, w tym koszty dojazdu serwisu oraz wszelkie koszty związane z robocizną i materiałami wymaganymi w ramach danego przeglądu przesiewacza
- 1.10 W przypadku wystąpienia usterek w okresie trwania gwarancji, Wykonawca winien zapewnić czas reakcji serwisu co najwyżej 24 h, licząc od czasu zgłoszenia Zamawiającego do Wykonawcy.
- 1.11 W przypadku wystąpienia wad w przesiewaczu w okresie gwarancji, Wykonawca zobowiązany jest do ich bezpłatnego usunięcia w terminie 7 dni roboczych od zgłoszenia wady. W przypadku szczególnie skomplikowanych napraw – na wniosek Wykonawcy – możliwe jest wydłużenie terminu usunięcia wad, nie dłużej jednak niż do 21 dni roboczych, przy czym na czas naprawy Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć sprzęt zamienny.
- 1.12 Usunięcie wad powinno nastąpić w jednej ze stacji obsługi maszyn, o których mowa w pkt 1.7. lub innej autoryzowanej stacji obsługi maszyn wskazanej przez Wykonawcę. Koszt dostarczenia sprzętu do/ze stacji od miejsca pracy maszyny, tj. Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Trzebani, ponosi Wykonawca.
- 1.13 Wykonawca zapewni szkolenie pracowników Zamawiającego z zakresu eksploatacji dostarczonego sprzętu.

2. Wymiary urządzenia (transportowe):

- a) Dopuszczalna masa całkowita urządzenia (DMC) minimum 19 Mg
- b) Urządzenie zabudowane na podwoziu kołowym dwuosiowym, dopuszczone do ruchu po drogach publicznych z prędkością co najmniej 70 km/h, łączone do ciągnika za pomocą zaczepu przelotowego 50 mm, wyposażone w układ hamulcowy z systemem ABS i oświetlenie drogowe

- c) Możliwość rejestracji jako przyczepa specjalna – oferent winien dostarczyć komplet dokumentów do rejestracji w tym wyciąg ze świadectwa homologacji w terminie dostawy
- d) Zawieszenie podwozia mechaniczne (resory paraboliczne)

3. Silnik:

- a) wysokoprężny
- b) minimalna moc silnika: 80 kW
- c) poziom emisji spalin: zgodny z normą EUROMOT V
- d) pojemność zbiornika paliwa minimum 300 litrów
- e) Silnik wraz z pompami hydraulicznymi, zbiornikiem oleju hydraulicznego umieszczony na platformie obrotowej z możliwością wyciągnięcia z maszyny do kąta min. 90 stopni względem osi wzdłużnej komory zasypowej.

4. Napęd:

- a) realizowany za pomocą zespołu pomp i silników hydraulicznych

5. Sterowanie:

5.1 Główny panel sterowniczy

- a) wyposażony w licznik godzin pracy urządzenia,
- b) wyposażony w system automatycznego sekwencyjnego włączenia podzespołów urządzenia jak taśma wprowadzająca, taśmociągi odprowadzające czy bęben przesiewający poprzez naciśnięcie jednego przycisku na panelu sterowania.
- c) panel sterowania umieszczony z tyłu maszyny na ruchomym/obrotowym ramieniu (poza obszarem komory silnikowej) obsługujący rozkładanie i składanie przenośników frakcji nadsitowej i podsitowej oraz inne funkcje maszyny;
- d) panel sterowania wyposażony w wyświetlacz kolorowy o przekątnej minimum. 6 cali oraz max. 15 przycisków do sterowania maszyną, gwarantujący dobrą widoczność i czytelność dla operatora urządzenia.

- e) panel sterowania wyposażony w min. 6 programów pracy maszyny z możliwością ustawienia w każdym parametrów pracy jak: prędkość obrotowa bębna, moc przekazywana na bęben z hydrauliki roboczej, prędkość wprowadzania materiału komory wprowadzającej

5.2 Dodatkowy panel sterowniczy:

- a) umieszczony w ramie maszyny w okolicy dyszla obsługujący między innymi hydrauliczne wysuwanie i wsuwanie komory zasypowej.
- b) panel z przyciskami hermetyczny.

6. Załadunek i wprowadzanie materiału – komora wprowadzająca

- a) pojemność: min. 5,0 m³
- b) szerokość zasypowa: min. 3 700 mm
- c) wysokość zasypowa: max. 3 000 mm
- d) przenośnik w zasobniku szerokość min. 800 mm
- e) grubość taśmy przenośnika min. 8 mm
- f) płynna regulacja prędkości posuwu taśmy wprowadzającej w pełnym zakresie (od zera do maksymalnych obrotów)
- g) podłoga oraz rolka napędzanie hydraulicznie, napęd rolki i podłogi niezależny
- h) przenośnik ułożony w komorze wprowadzającej wyposażony w automatyczne, mechaniczne prowadzenie taśmy w osi maszyny
- i) w system czujnika ultradźwiękowego zlokalizowanego nad komorą wprowadzającą automatycznie zatrzymującego pracę bębna przesiewającego i podłogi wprowadzającej w przypadku gdy komora zasypowa jest pusta i automatycznie wznawiający pracę po podaniu szarży materiału do komory wprowadzającej

7. Bęben przesiewacza:

- a) płynna regulacja prędkości bębna w pełnym zakresie obrotów (od zera do maksymalnych obrotów)

- b) długość: min. 5 500 mm
- c) średnica: min. 1 900 mm
- d) liczba bębnow razem z maszyną: 2
- e) wielkość oczka w bębnie: pierwszy: 10mm, drugi 20mm
- f) kształt oczek: pierwszy: kwadratowe, drugi: kwadratowe
- g) poszycie bębna: wykonany z jednolitego płaszcza stalowego
- h) grubość poszycia bębna: pierwszy: min. 6mm, drugi: min. 6mm
- i) wyposażony w lemiesze prowadzące umieszczone wewnątrz bębna zapewniające łatwe prowadzenie materiału
- j) wysokość lemieszy min. 200 mm
- k) napęd na bęben realizowany za pomocą przekładni zębatej dwurzędowej, bezpośrednie zazębienie koła zębatego zdawczego z uzębieniem bębna bez konieczności ręcznej ingerencji w jakikolwiek mechanizm przeniesienia napędu w czasie wymiany bębna;
- l) urządzenie wyposażone w mechanizm szybkiej wymiany bębna
- m) czas wymiany bębna na inny max. 20 min bez konieczności przekładania łańcucha podczas wymiany bębna
- n) urządzenie wyposażone w szczotkę czyszczącą bęben przesiewacza o średnicy min. 600 mm .
- o) urządzenie wyposażone w system hydraulicznego kontrolowania bębna. W przypadku przeciążenia bębna automatyczne wstrzymanie podawania materiału z komory wprowadzającej oraz automatyczne wznowienie podawania materiału.

8. Przenośnik odbierające:

8.1 Przenośniki odbierające frakcje podsitową

- a) wzdłużny podbębnowy
- b) poprzeczny podbębnowy – konstrukcja urządzenia ma być tak dostosowana aby Zamawiający miał możliwość demontażu i montażu

przenośnika (taśma wraz z ramą) bez konieczności wyjmowania bębna lub/i zmiany położenia przenośnika wzdłużnego podbębnowego.

c) boczny odprowadzający frakcję podsitową:

- szerokość: min.1000 mm
- długość: min. 5500 mm
- grubość taśmy przenośnika min. 8 mm
- napęd: hydrauliczny
- wysokość wyładunku przenośnika (przy 30 stopniach) min. 3400 mm,
- płynna regulacja prędkości posuwu przenośnika w pełnym zakresie (od zera do maksymalnej prędkości)
- wyposażony w rolkę magnetyczną do separacji zanieczyszczeń

8.2 Przenośnik tylny odprowadzający frakcję nadsitową:

- a) szerokość: min.1000 mm
- b) długość: min. 5500 mm
- c) napęd: hydrauliczny
- d) grubość taśmy przenośnika min. 8 mm
- e) wysokość wyładunku przenośnika (przy 30 stopniach) min. 3400 mm,
- f) płynna regulacja prędkości posuwu przenośnika w pełnym zakresie (od zera do maksymalnej prędkości)
- g) wyposażony w automatycznie składany pałąk dolny pod taśmą przenośnika, który zapewnia podczas składania taśmociągu odpowiednie ułożenie taśmy do transportu. Pałąk składany i rozkładany automatycznie wraz z rozkładaniem taśmociągu. Zamawiający wyklucza konieczność zdejmowania i zakładania pałąka ręcznie.

9. Wyposażenie dodatkowe:

- a) Centralne listwy smarownicze

- b) Urządzenie wyposażone w system zdalnego monitorowania stanu maszyny. W czasie trwania gwarancji możliwość dostępu do systemu bezpłatna dla Zamawiającego. System pokazujący co najmniej: lokalizacja maszyny, zużycie oleju napędowego, liczbę przepracowanych godzin, napięcie instalacji elektrycznej, poziom płynów eksploatacyjnych, wszystkie błędy pojawiające się na maszynie w tym błędy silnika wysokoprężnego, błędy systemu hydraulicznego jak również informacje czy któreś z drzwi bocznych są otwarte.
- c) Wentylator chłodnicy wyposażony w automatyczny system odwracania kierunku przepływu powietrza w celu automatycznego czyszczenia chłodnicy cieczy chłodzącej oraz oleju hydraulicznego.
- d) Szczotka czyszcząca bęben przesiewacza podnoszona i opuszczana hydraulicznie
- e) Przednie podpory hydraulicznie podnoszone i opuszczane
- f) Tylne podpory hydraulicznie podnoszone i opuszczane
- g) Przenośniki odprowadzające frakcję nadsitową oraz podsitową, rozkładane oraz składane hydraulicznie
- h) urządzenie wyposażone w specjalną przystawkę na zaczep kulowy, zakładaną na sprzęg do przemieszczania maszyny za pomocą np. ładowarki.
- i) wyposażenie w komplet niezbędnych narzędzi
- j) urządzenie wyposażone czujniki magnetyczne (zbliżeniowe) zainstalowane na wszystkich drzwiach. Czujniki mają monitorować otwarcie drzwi maszyny i w przypadku ich otwarcia uniemożliwić uruchomienie urządzenia.
- k) urządzenie powinno być wyposażone w wyłączniki awaryjne w newralgicznych punktach maszyny