

OGŁOSZENIE dot. MODYFIKACJI SWZ

Dot. postępowania przetargowego nr 07/2022 Modernizacja linii technologicznej sortowni odpadów w Częstochowskim Przedsiębiorstwie Komunalnym Sp. z o.o. w Sobuczynie wraz z projektowaniem technicznym rozbudowy i modernizacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów

Zarząd Częstochowskiego Przedsiębiorstwa Komunalnego Sp. z o.o. w Sobuczynie działając w trybie art. 137 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019r. Prawo zamówień publicznych informuje, że dokonał modyfikacji w dokumentach zamówienia w zakresie wskazanym poniżej:

1. Załącznik Nr 1 do KFU**Przed zmianą****Etapy realizacji**

(...) Etap I – na który Zleceniodawca posiada aktualną Decyzję Środowiskową z dnia 29.01.2021 roku nr GOŚ.6620.4.2018.AM, w którym przewidziano wykonanie projektu technologicznego oraz wykonawczego oraz wymianę wszystkich elementów pierwszego etapu sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnych. Etap I będzie obejmował projekt rozwiązania technicznego od rozładunku odpadów w strefie nadawy poprzez odseparowanie frakcji podsitowej 0-80 mm i uzyskaniu frakcji nadsitowej 80-340 mm oraz frakcji ponad 340, która po odseparowaniu metali (separator Fe) będzie skierowana do istniejącej instalacji separacji w kabinach sortowniczych. Wiązało się to będzie z demontażem obecnej infrastruktury (przenośnik bunkrowy, przenośnik wznoszący do kabiny wstępnego sortowania, kabina wstępnego sortowania z wyposażeniem (przenośnik wewnętrzny, klimatyzator, wentylacja, rekuperator), podajnik wznoszący z kabiny do sita obrotowego bębnowego, sito bębnowe, przenośnik frakcji 0-80mm poza halę, podajniki znajdujące się pod sitem bębnowym (jeśli w projekcie nie będą integralną częścią sita bębnowego) podajniki wznoszący odpadów do obecnych kabin sortowniczych. Demontaż dotyczy również wszystkich elementów wsporczych i konstrukcyjnych wymienionych urządzeń. Po demontażu nastąpi dostawa i instalacja nowych urządzeń linii, w skład której wejdą: rozrywarka worków, przenośnik bunkrowy, przenośnik wznoszący, przenośnik poziomy, kabina wstępnego sortowania (z wyposażeniem), sito obrotowe oraz separator metali Fe, który stanowi ostatni element modernizowanej linii jak również wszystkie niezbędne przenośniki gwarantujące przepływ przetwarzanych odpadów. W trakcie prac projektowych I etapu Wykonawca opracuje założenia do projektu budowlanego części hali nadawy, w zakresie umożliwiającym uruchomienie postępowania na wykonawstwo robót budowlanych przy założeniu spójności wytycznych z rozmieszczeniem maszyn jakie zostaną instalowane w ramach etapu I. Prace budowlane będą przedmiotem osobnego postępowania.(..)

Po zmianie**Etapy realizacji**

(...)Etap I – na który Zleceniodawca posiada aktualną Decyzję Środowiskową z dnia 29.01.2021 roku nr GOŚ.6620.4.2018.AM, w którym przewidziano wykonanie projektu technologicznego oraz wykonawczego oraz wymianę wszystkich elementów pierwszego etapu sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i selektywnych. Etap I będzie obejmował projekt rozwiązania technicznego od rozładunku odpadów w strefie nadawy poprzez odseparowanie frakcji podsitowej 0-80 mm i uzyskanie frakcji nadsitowej 80-340 mm oraz frakcji powyżej 340mm. Frakcja 80-340 mm po odseparowaniu metali za pomocą separatora Fe będzie skierowana do istniejącej instalacji kabin sortowniczych, podobnie jak frakcja powyżej 340 mm. Wiązało się to będzie z demontażem obecnej infrastruktury (przenośnik bunkrowy, przenośnik wznoszący do kabiny wstępnego sortowania, kabina wstępnego sortowania z wyposażeniem (przenośnik wewnętrzny, klimatyzator, wentylacja, rekuperator), podajnik wznoszący z kabiny do sita obrotowego bębnowego, sito bębnowe, przenośnik frakcji 0-80mm poza halę, podajniki znajdujące się pod sitem bębnowym (jeśli w projekcie nie będą integralną częścią sita bębnowego) podajniki odpadów do obecnych kabin sortowniczych. Demontaż dotyczy również wszystkich elementów wsporczych i konstrukcyjnych wymienionych urządzeń. Po demontażu nastąpi dostawa i instalacja nowych urządzeń linii, w skład której wejdą: rozrywarka worków, przenośnik bunkrowy, przenośnik wznoszący, przenośnik poziomy, kabina wstępnego sortowania (z wyposażeniem), sito obrotowe oraz separator metali Fe, który stanowi ostatni element modernizowanej linii jak również wszystkie niezbędne przenośniki gwarantujące przepływ przetwarzanych odpadów. W trakcie prac projektowych I etapu Wykonawca opracuje założenia do projektu budowlanego części hali nadawy, w zakresie umożliwiającym uruchomienie postępowania na wykonawstwo robót budowlanych przy założeniu spójności wytycznych z rozmieszczeniem maszyn jakie zostaną instalowane w ramach etapu I. Prace budowlane będą przedmiotem osobnego postępowania. (...)

Przed zmiana**Strefa nadawcy odpadów na linię technologiczną**

(..)Kabina wstępnej segregacji jest istniejącym obiektem, który należy wykonać od nowa w taki sposób, aby możliwe było usytuowanie pod nią co najmniej dwóch kontenerów o poj. 28 m³ pomiędzy słupami projektowanego ciągu technologicznego do których będą kierowane odpady wydzielone w tej kabinie. Ponadto należy zapewnić możliwość ustawienia co najmniej jednego dodatkowego kontenera o poj. 28 m³, do których będą kierowane frakcje wydzielone w kabinie sortowniczej, np. szkło (zaleca się przed złożeniem oferty wykonanie wizji w terenie).

Po przeprowadzeniu preselekcji w kabinie wstępnej odpady należy skierować systemem przenośników do sita bębnowego obrotowego w celu dokonania podziału granulometrycznego z wydzieleniem frakcji drobnej 0-80 mm, frakcji średniej 80-340 mm oraz frakcji grubej >340 mm. Istniejące sito jest mocno wyeksploatowane i ma zostać wymienione na nowe, dlatego możliwa jest zmiana jego lokalizacji. Blachy sitowe na frakcji na oczkach 340 mm mają być wyposażone w zewnętrzne kołnierze zmniejszające opłatywanie blach. Ostateczny dobór oczek w sicie oraz w konsekwencji frakcji granulometrycznych: drobnej, średniej i grubej nastąpi na etapie projektu technologicznego. Frakcję drobną wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować w obszar działania separatora metali żelaznych. Wydzielone metale żelazne należy przetransportować do kabiny doczyszczania metali. Frakcję drobną 0-80 mm pozostałą po wydzieleniu metali żelaznych należy skierować na zewnątrz hali do stabilizacji w istniejącej instalacji.

Frakcja średnia 80-340 mm wydzielona w sicie bębnowym w pierwszej kolejności będzie skierowana na istniejącą część linii technologicznej separacji w kabinach sortowania manualnego, co kończy etap inwestycji etapu I.

Dalsze założenia przepływu strumienia (Etap II) dotyczą zaprojektowania docelowej linii separacji frakcji 80-340 mm na separatorze balistycznym i separatorach optycznych oraz doczyszczania w kabinach sortowania manualnego. W przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki należy wykonać przenośnik (by-pass) omijający sito bębnowe (zainstalowane w Etapie I), który przekieruje selektywne odpady bez straty we frakcji 0-80mm i jednocześnie wyłączy z użytkowania sito bębnowe co wydłuży jego czas eksploatacji. Należy zaplanować podajnik frakcji >340 mm, która nie została zatrzymana w kabinie wstępnego sortowania (przed sitem) oraz nie odseparowana jako frakcja nad sitowa na sicie bębnowym bezpośrednio do kabiny sortowniczej doczyszczającej. Takie rozwiązanie zabezpieczy separatory optyczne i pozostałe elementy linii przed odpadami o rozmiarach powodujących problemy w ich pracy (występowanie zatorów).

Strumień frakcji średniej 80-340 mm zostanie skierowany do separatora balistycznego. Wydzielone w separatorze balistycznym frakcje dwuwymiarowe 2D (płaskie) zostaną skierowane do pierwszego separatora optycznego celem wydzielenia pozytywnego: kartonu, papieru, gazet(...)

Po zmianie**Strefa nadawcy odpadów na linię technologiczną**

(...)Kabina wstępnej segregacji jest istniejącym obiektem, który należy wykonać od nowa w taki sposób, aby możliwe było usytuowanie pod nią co najmniej dwóch kontenerów o poj. 28 m³ pomiędzy słupami projektowanego ciągu technologicznego do których będą kierowane odpady wydzielone w tej kabinie. Ponadto należy zapewnić możliwość ustawienia co najmniej jednego dodatkowego kontenera o poj. 28 m³, do których będą kierowane frakcje wydzielone w kabinie sortowniczej, np. szkło (zaleca się przed złożeniem oferty wykonanie wizji w terenie).

Po przeprowadzeniu preselekcji w kabinie wstępnej odpady należy skierować systemem przenośników do sita bębnowego obrotowego w celu dokonania podziału granulometrycznego z wydzieleniem frakcji drobnej 0-80 mm, frakcji średniej 80-340 mm oraz frakcji grubej >340 mm. Istniejące sito jest mocno wyeksploatowane i ma zostać wymienione na nowe, dlatego możliwa jest zmiana jego lokalizacji. Blachy sitowe na frakcji na oczkach 340 mm mają być wyposażone w zewnętrzne kołnierze zmniejszające opłatywanie blach. Ostateczny dobór oczek w sicie oraz w konsekwencji frakcji granulometrycznych: drobnej, średniej i grubej nastąpi na etapie projektu technologicznego. Frakcję drobną wydzieloną w sicie bębnowym należy skierować w obszar działania separatora metali żelaznych. Frakcję drobną 0-80 mm pozostałą po wydzieleniu metali żelaznych należy skierować na zewnątrz hali do stabilizacji w istniejącej instalacji.

Frakcja średnia 80-340 mm wydzielona w sicie bębnowym w pierwszej kolejności będzie skierowana na istniejącą część linii technologicznej separacji w kabinach sortowania manualnego, co kończy etap inwestycji etapu I.

Dalsze założenia przepływu strumienia odpadów (Etap II) dotyczą zaprojektowania docelowej linii separacji frakcji 80-340 mm na separatorze balistycznym i separatorach optycznych oraz doczyszczania w kabinach sortowania manualnego. W przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki należy wykonać przenośnik (by-pass) omijający sito bębnowe (zainstalowane w Etapie I), który przekieruje selektywne odpady bez straty we frakcji 0-80mm i jednocześnie wyłączy z użytkowania sito bębnowe co wydłuży jego czas eksploatacji.

Ponieważ podczas oddzielania metali na separatorze Fe z frakcji 80-340 mm może nastąpić podrywanie odpadów z tworzyw sztucznych (folie) oraz tekstyliów, należy w etapie II zaplanować możliwość doczyszczania wydzielonych metali żelaznych na separatorze Fe z frakcji 80-340 mm i skierowanie ich do kontenera 28m³.

Należy zaplanować podajnik frakcji >340 mm, która nie została zatrzymana w kabine wstępnego sortowania (przed sitem) oraz nie odseparowana jako frakcja nad sitowa na sicie bębnowym bezpośrednio do kabiny sortowniczej doczyszczającej. Takie rozwiązanie zabezpieczy separatory optyczne i pozostałe elementy linii przed odpadami o rozmiarach powodujących problemy w ich pracy (występowanie zatorów). Strumień frakcji średniej 80-340 mm zostanie skierowany do separatora balistycznego. Wydzielone w separatorze balistycznym frakcje dwuwymiarowe 2D (płaskie) zostaną skierowane do pierwszego separatora optycznego celem wydzielenia pozytywnego: kartonu, papieru, gazet. (...)

Sobuczyna, 13.05.2022r.

WICEPREZES


mgr Fryderyk Folchalc

PREZES


mgr Robert Kalinowski

Częstochowskie
Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o.
SOBUCZYNA, ul. Konwaliowa 1
42-263 Wrzosowa
Konto Nr 80 2030 0045 1110 0000 0204 1000
Oddział Operacyjny BGŻ w Częstochowie
TUS 150370993. NIP 573-22-44-750. KRS 0000051670