

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 (str.2)**

(...)Etap II – w którym przewidziano opracowanie projektu technologicznego i wykonawczego nowej części linii technologicznej sortowania odpadów (znajdującej się za sitem bębnowym obrotowym) wraz z adaptacją i integracją z istniejącymi instalacjami (instalacje sanitarne, elektryczne, teletechniczne i inne), których rozbudowa lub doposażenie będzie konieczne ze względu na nowe urządzenia wskazane w projekcie. W II etapie zostanie wykonany również przenośnik (by-pass) omijający sito bębnowe (w przypadku nadawy odpadów selektywnych), który pozwoli w przyszłości na prowadzenie nadawy odpadów selektywnych ze strefy rozładunku i składowania odpadów.(...)

Po zmianie**Etapy realizacji (str.2)**

(...) Etap II – w którym przewidziano wykonanie nowej części linii technologicznej sortowania odpadów (znajdującej się za sitem bębnowym obrotowym) wraz z adaptacją i integracją z istniejącymi instalacjami (instalacje sanitarne, elektryczne, teletechniczne i inne), których rozbudowa lub doposażenie będzie konieczne ze względu na nowe urządzenia wskazane w projekcie. W II etapie zostanie wykonany również przenośnik (by-pass) omijający sito bębnowe (w przypadku nadawy odpadów selektywnych). (...)

Przed zmianą**CHARAKTERYSTYKA FRAKACJI ODPADÓW (str.6)**

(...) Proponowane rozwiązanie Etapu II (docelowego) powinno zapewniać optymalną i elastyczną pracę linii technologicznej poprzez stworzenie takich wariantów pracy, aby frakcja 3D trafiająca do węzła separacji optycznej umożliwiała modyfikowanie rodzajów surowców wybieranych pozytywnie i zarazem negatywnie na urządzeniach separujących. Separatory optyczne muszą mieć możliwość elastycznego programowania rodzajów surowców i modyfikowania tych nastawień przez użytkownika. Należy umożliwić wybieranie pozytywne na urządzeniach w zależności do potrzeb i zawartości w strumieniu, np. PET, HDPE, PP, PE, LDPE, PS, z podziałem na kolory, papier, karton, materiały włókniste. Oferowane rozwiązanie należy przedstawić na wstępnym, osobnym rysunku w ofercie technicznej i opisać. (...)

Po zmianie**CHARAKTERYSTYKA FRAKACJI ODPADÓW (str.6)**

(...) Proponowane rozwiązanie Etapu II (docelowego) powinno zapewniać optymalną i elastyczną pracę linii technologicznej poprzez stworzenie takich wariantów pracy, aby frakcja 3D trafiająca do węzła separacji optycznej umożliwiała modyfikowanie rodzajów surowców wybieranych pozytywnie i zarazem negatywnie na urządzeniach separujących. Separatory optyczne muszą mieć możliwość elastycznego programowania rodzajów surowców i modyfikowania tych nastawień przez użytkownika. Należy umożliwić wybieranie pozytywne na urządzeniach w zależności do potrzeb i zawartości w strumieniu, np. PET, HDPE, PP, PE, LDPE, PS, z podziałem na kolory, papier, karton, materiały włókniste. (...)

Przed zmianą**PARAMETRY FUNKCJONALNO-UŻYTKOWE PRZEDSIĘWZIĘCIA (str.12)****Skład morfologiczny odpadów**

Wykonawca przedstawi w ofercie obliczenia bilansowe na podstawie przedstawionego składu morfologicznego odpadów. Obliczenia winny uwzględniać założenia wynikające z wymagań Zamawiającego określonych w niniejszym opisie przedmiotu zamówienia, winny obejmować analizę budżetu czasu niezbędnego dla przetwarzania odpadów zmieszanych, obliczenia bilansowe przepływu masowego i objętościowego odpadów przy uwzględnieniu przedstawionej przez Zamawiającego morfologii odpadów.

Obliczenia technologiczne będą stanowić podstawę doboru odpowiednich rozwiązań technologicznych i technicznych przez wykonawcę, w tym urządzeń do wstępnego projektu linii technologicznej, który stanowić będzie propozycję przedstawioną Zamawiającemu w ofercie przy uwzględnieniu minimalnych parametrów i wymagań niniejszego OPZ dla poszczególnych podstawowych maszyn i urządzeń oraz rozwiązań technologicznych.

Wykonawca na podstawie dokonanych obliczeń dobierze urządzenia o parametrach, przepustowości, wydajności i efektywności niezbędnej do uzyskania zakładanych przez Zamawiającego celów ekologicznych, jednakże przy uwzględnieniu minimalnych parametrów określonych przez Zamawiającego w niniejszym opracowaniu. Modernizacja linii technologicznej ma umożliwić Zamawiającemu jej eksploatację w dwóch trybach:

- sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych,
- sortowanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki,

Oba w/w tryby będą funkcjonowały zamiennie do siebie. Sposób wykorzystania poszczególnych urządzeń w procesie sortowania odpadów z selektywnej zbiórki bądź odpadów zmieszanych komunalnych zależy od finalnych rozwiązań przedstawionych przez Wykonawcę. Konieczność zastosowania kabiny wstępnej bądź stanowiska umożliwiającego wstępną segregację zależy od Wykonawcy i oferowanych przez niego rozwiązań.(...)

Po zmianie**PARAMETRY FUNKCJONALNO-UŻYTKOWE PRZEDSIĘWZIĘCIA (str.12)****Skład morfologiczny odpadów**

Wykonawca przedstawi we Wstępnym Projekcie Technologicznym obliczenia bilansowe na podstawie składu morfologicznego odpadów, określonego w Tabeli 3.2-9 Skład morfologiczny wytwarzanych odpadów komunalnych [%] Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego na lata 2016-2022, przyjętego Uchwałą nr VI/3717/2017 SEJMIKU WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO z dnia 24 kwietnia 2017.

Obliczenia winny uwzględniać założenia wynikające z wymagań Zamawiającego określonych w niniejszym Wsadzie do KFU, winny zawierać obliczenia bilansowe przepływu masowego i objętościowego odpadów przy uwzględnieniu przedstawionej powyżej morfologii odpadów.

Obliczenia bilansowe będą stanowić podstawę doboru odpowiednich rozwiązań technologicznych i technicznych przez wykonawcę, w tym urządzeń linii technologicznej sortowni przy uwzględnieniu minimalnych parametrów i wymagań niniejszego Wsadu do KFU dla poszczególnych podstawowych maszyn i urządzeń oraz rozwiązań technicznych i technologicznych.

Wykonawca na podstawie dokonanych obliczeń dobierze urządzenia o parametrach, przepustowości, wydajności i efektywności niezbędnej do uzyskania Wymagań gwarantowanych wydajności linii, przy uwzględnieniu minimalnych parametrów określonych przez Zamawiającego w niniejszym opracowaniu. Modernizacja linii technologicznej ma umożliwić Zamawiającemu jej eksploatację w dwóch trybach:

- sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych,
- sortowanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki,

Oba w/w tryby będą funkcjonowały zamiennie do siebie. Sposób wykorzystania poszczególnych urządzeń w procesie sortowania odpadów z selektywnej zbiórki bądź odpadów zmieszanych komunalnych zależy od finalnych rozwiązań przedstawionych przez Wykonawcę.

Wykonawca dobierając rozwiązania technologiczne i techniczne, w tym urządzenia linii technologicznej sortowni winien uwzględnić że strumienie odpadów komunalnych, które trafiają do instalacji charakteryzuje różna jakość, tzn. skład morfologiczny i poziom wtrąceń (odpadów niepożądanych) tak aby zapewnić elastyczność, funkcjonalność oraz skuteczności sortowania odpadów zmieszanych, jak również zbieranych selektywnie, tak, aby możliwe było maksymalizowanie ilości kierowanych do recyklingu frakcji materiałowych, a co za tym idzie - ograniczenie ilości składowanych bądź poddawanych termicznemu przetwarzaniu odpadów komunalnych oraz osiągnięcie Wymagań gwarantowanych wydajności linii.(...)

Przed zmianą**(...) Strefa linii technologicznej segregacji mechanicznej i manualnej (str.13)**

odpadów komunalnych, w której przewidziano lokalizację linii technologicznej oraz stref funkcjonalnych:

- instalacji segregacji mechanicznej i manualnej odpadów komunalnych wg założeń dotyczących przepustowości i wymagań technologicznych/procesowych określonych w niniejszym dokumencie,
- strefy preselekcji, rozrywania worków i przesiewania odpadów w sicie bębnowym z odbiorem frakcji drobnej 0-80mm kierowanej na zewnątrz hali oraz frakcji 80-340 kierowanej do dalszej separacji,
- strefy automatycznego sortowania z wykorzystaniem separatorów optycznych, metali nieżelaznych oraz separatora balistycznego (etap II),
- strefy sortowania/doczyszczania manualnego w kabinach sortowniczych frakcji surowcowych wydzielonych przez separatory optyczne (etap II) wraz z układem urządzeń magazynujących i boksów surowcowych (manualnie etap I na istniejącej części instalacji),
- strefy podawania do prasy i prasowania frakcji surowcowych,
- strefy magazynowe,
- strefy komunikacyjne,
- strefy techniczne – miejsca na podstawowy sprzęt do czyszczenia i bieżących napraw,
- strefę sterowania.

Wykonawca winien przedstawić w ofercie technicznej schemat (układ) wyżej wymienionych stref funkcjonalnych hali sortowni wraz z ich dokładnym opisem odpowiadającym powyższym wymaganiom Zamawiającego z wykorzystaniem rysunku hali sortowni z załączonego projektu budowlanego.(...)

Po zmianie**(...) Strefa linii technologicznej segregacji mechanicznej i manualnej (str.13)**

odpadów komunalnych, w której przewidziano lokalizację linii technologicznej oraz stref funkcjonalnych:

- instalacji segregacji mechanicznej i manualnej odpadów komunalnych wg założeń dotyczących przepustowości i wymagań technologicznych/procesowych określonych w niniejszym dokumencie,
- strefy preselekcji, rozrywania worków i przesiewania odpadów w sicie bębnowym z odbiorem frakcji drobnej 0-80mm kierowanej na zewnątrz hali oraz frakcji 80-340 kierowanej do dalszej separacji,
- strefy automatycznego sortowania z wykorzystaniem separatorów optycznych, metali nieżelaznych oraz separatora balistycznego (etap II),
- strefy sortowania/doczyszczania manualnego w kabinach sortowniczych frakcji surowcowych wydzielonych przez separatory optyczne (etap II) wraz z układem urządzeń magazynujących i boksów surowcowych (manualnie etap I na istniejącej części instalacji),
- strefy podawania do prasy i prasowania frakcji surowcowych,
- strefy magazynowe,
- strefy komunikacyjne,
- strefy techniczne – miejsca na podstawowy sprzęt do czyszczenia i bieżących napraw,
- strefę sterowania.

Wykonawca winien przedstawić we Wstępnym Projekcie Technologicznym schemat (układ) wyżej wymienionych stref funkcjonalnych hali sortowni wraz z ich dokładnym opisem odpowiadającym powyższym wymaganiom Zamawiającego z wykorzystaniem rysunku hali sortowni z załączonego projektu budowlanego.(...)

Przed zmianą**SZCZEGÓŁOWY OPIS ZAŁOŻEŃ DO PROCESU TECHNOLOGICZNEGO SEPARACJI (str.14)****(...) Strefa nadawy odpadów na linię technologiczną**

Za pomocą ładowarki będą załadowywane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik (np. bunkrowy) podający odpady na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków. Przed podaniem na rozrywarkę lub przenośnika załadunkowego, należy wydzielić ze strumienia odpady tarasujące, gabarytowe, problemowe itp. Wydzielone frakcje mają trafić do kontenerów.

Rozrywarkę worków należy zabudować w taki sposób, aby odpady po rozerwaniu worków kierowane były do przenośnika kanałowego podającego na linię sortowniczą. W przypadku prac konserwacyjnych lub naprawczych rozrywarki worków, należy zapewnić możliwość pracy linii sortowniczej oraz podawanie odpadów łyżką o szerokości min. 4000 mm na przenośnik kanałowy nadawczy podający na linię sortowniczą. Zamawiający wymaga, aby oferent przedstawił na rysunku lokalizację rozrywarki worków w sposób spełniający wymagania Zamawiającego wraz z przedstawieniem możliwości podawania odpadów w przypadku pracy linii bez rozrywarki worków (w ofercie technicznej).(...)



Po zmianie**SZCZEGÓŁOWY OPIS ZAŁOŻEŃ DO PROCESU TECHNOLOGICZNEGO SEPARACJI (str.14)****(...)Strefa nadawy odpadów na linię technologiczną**

Za pomocą ładowarki będą załadowywane do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik (np. bunkrowy) podający odpady na linię sortowniczą z pominięciem rozrywarki worków. Przed podaniem na rozrywkę lub przenośnika załadunkowego, należy wydzielić ze strumienia odpady tarasujące, gabarytowe, problemowe itp. Wydzielone frakcje mają trafić do kontenerów.

Rozrywkę worków należy zabudować w taki sposób, aby odpady po rozerwaniu worków kierowane były do przenośnika kanałowego podającego na linię sortowniczą. W przypadku prac konserwacyjnych lub naprawczych rozrywarki worków, należy zapewnić możliwość pracy linii sortowniczej oraz podawanie odpadów łyżką o szerokości min. 4000 mm na przenośnik kanałowy nadawczy podający na linię sortowniczą. Zamawiający wymaga, aby Wykonawca zlokalizował rozrywkę worków w sposób spełniający wymagania Zamawiającego wraz z uwzględnieniem możliwości podawania odpadów w przypadku pracy linii bez rozrywarki worków. (...)

Przed zmianą**Wymagania techniczne parametrów wyposażenia technicznego (str.17)**

Wykonawca winien przedstawić w ofercie wszystkie oferowane typy maszyn, urządzeń, wyposażenie oraz rozwiązania technologiczne i techniczne (konstrukcyjne), w sposób pozwalający na jednoznaczną ocenę możliwości spełnienia wszystkich postawionych w niniejszym opracowaniu wymagań i posiadania w tym względzie niezbędnych doświadczeń. W tym celu wykonawca winien załączyć do oferty m.in.: szczegółowe opisy, rysunki, schematy, karty z parametrami urządzeń wypełnione przez ich producentów.

Nie dopuszcza się stosowania maszyn, urządzeń, wyposażenia oraz rozwiązań technologicznych i technicznych (konstrukcyjnych) mających charakter prototypowy, które nie są wykorzystywane w zakładach zagospodarowania odpadów. Tym samym należy wskazać proponowane/oferowane rozwiązanie lub oferowane w niniejszym postępowaniu wyposażenie (maszyny i urządzenia) jako funkcjonujące i zastosowane wcześniej na min. 2 instalacjach dla odpadów komunalnych zmieszanych, jako wykaz zrealizowanych zastosowań dołączony do oferty technicznej Wykonawcy łącznie ze wskazaniem lokalizacji tych zakładów.

W celu ograniczenia kosztów eksploatacyjnych związanych z serwisowaniem, przeglądami i zakupem części zamiennych oraz zużywających Zamawiający wymaga, aby wszystkie nowo dostarczone urządzenia spełniały następujące wymagania:

- przenośniki kanałowe, wznoszące, podające, sortownicze, przyspieszające do separatorów optycznych – jeśli nie są zabudowane przez producenta separatorów zostały wytworzone przez jednego producenta,
- wszystkie separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta.(...)

Po zmianie**Wymagania techniczne parametrów wyposażenia technicznego (str.17)**

Wykonawca winien przedstawić we Wstępnym Projekcie Technologicznym wszystkie typy maszyn, urządzeń, wyposażenie oraz rozwiązania technologiczne i techniczne (konstrukcyjne), w sposób pozwalający na jednoznaczną ocenę możliwości spełnienia wszystkich postawionych w niniejszym opracowaniu wymagań. W tym celu wykonawca winien załączyć do Wstępnego Projektu Technologicznego m.in.: szczegółowe opisy, rysunki, schematy, karty z parametrami urządzeń wypełnione przez ich producentów.

Nie dopuszcza się stosowania maszyn, urządzeń, wyposażenia oraz rozwiązań technologicznych i technicznych (konstrukcyjnych) mających charakter prototypowy, które nie są wykorzystywane w zakładach zagospodarowania odpadów. Tym samym należy wskazać proponowane/oferowane rozwiązanie lub oferowane w niniejszym postępowaniu wyposażenie (maszyny i urządzenia) jako funkcjonujące i zastosowane wcześniej na min. 2 instalacjach dla odpadów komunalnych zmieszanych, jako wykaz zrealizowanych zastosowań dołączony do Wstępnego Projektu Technologicznego łącznie ze wskazaniem lokalizacji tych zakładów.

W celu ograniczenia kosztów eksploatacyjnych związanych z serwisowaniem, przeglądami i zakupem części zamiennych oraz zużywających Zamawiający wymaga, aby wszystkie nowo dostarczone urządzenia spełniały następujące wymagania:

- przenośniki kanałowe, wznoszące, podające, sortownicze, przyspieszające do separatorów optycznych – jeśli nie są zabudowane przez producenta separatorów zostały wytworzone przez jednego producenta,
- wszystkie separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta. (...)

Przed zmianą (str.20)

Automatyczna stacja załadunku kontenerów	<p>Automatyczną stację załadunku kontenerów należy zbudować w rozwiązaniu konstrukcyjne na które składać się będą dwa kontenery hakowe wykonane wg normy DIN 30722 o pojemności min. 28 m³ o długości co najmniej 6,0 m, wysokości co najmniej 2,25 m i standardowej szerokości normatywnej 2,3 m z systemem ich automatycznego załadunku.</p> <p>Przenośniki wykorzystane do wprowadzenia na stację załadunku wysortowanych odpadów winny posiadać taśmy o szerokości min. 1000 mm. Załadunek i odbiór odpadów winien odbywać się w sposób umożliwiający ciągłość pracy instalacji sortowniczej tj. bez konieczności zatrzymywania podczas wymiany kontenerów. Rozwiązanie winno zapewnić maksymalne wypełnienie kontenerów bez konieczności ich przesuwania z wielopunktowym zasypem każdego kontenera. Należy stworzyć możliwość ustawiania i naprzemiennego zasypu kontenerów o minimalnej pojemności min. 28 m³ każdy. Wypełnienie kontenerów oraz konieczność wywozu winna zostać sygnalizowana w informatycznym systemie sterowania i kontroli. Kontenery muszą być wprowadzane po płozach, nie dopuszcza się wstawiania kontenerów jedynie po posadzce.</p> <p>Uwaga: Zamawiający wymaga, aby wszystkie przenośniki taśmowe, w tym kanałowe, bunkrowe, wznoszące, podające, sortownicze, jako kompletne wraz z konstrukcjami stalowymi tj. wsporczy dla urządzeń oraz podestami, przesypami, komorami separacyjnymi separatorów optycznych były wykonane i dostarczone przez jednego producenta. Wykonawca wskaże w ofercie technicznej minimum 2-krotne zastosowanie każdego typu z zastosowanych przenośników na instalacji przez siebie dostarczanej.</p>
---	--

Po zmianie (str.20)

Automatyczna stacja załadunku kontenerów	<p>Automatyczną stację załadunku kontenerów należy zbudować w rozwiązaniu konstrukcyjne na które składać się będą dwa kontenery hakowe wykonane wg normy DIN 30722 o pojemności min. 28 m³ o długości co najmniej 6,0 m, wysokości co najmniej 2,25 m i standardowej szerokości normatywnej 2,3 m z systemem ich automatycznego załadunku.</p> <p>Przenośniki wykorzystane do wprowadzenia na stację załadunku wysortowanych odpadów winny posiadać taśmy o szerokości min. 1000 mm. Załadunek i odbiór odpadów winien odbywać się w sposób umożliwiający ciągłość pracy instalacji sortowniczej tj. bez konieczności zatrzymywania podczas wymiany kontenerów. Rozwiązanie winno zapewnić maksymalne wypełnienie kontenerów bez konieczności ich przesuwania z wielopunktowym zasypem każdego kontenera. Należy stworzyć możliwość ustawiania i naprzemiennego zasypu kontenerów o minimalnej pojemności min. 28 m³ każdy. Wypełnienie kontenerów oraz konieczność wywozu winna zostać sygnalizowana w informatycznym systemie sterowania i kontroli. Kontenery muszą być wprowadzane po płozach, nie dopuszcza się wstawiania kontenerów jedynie po posadzce.</p> <p>Uwaga: Zamawiający wymaga, aby wszystkie przenośniki taśmowe, w tym kanałowe, bunkrowe, wznoszące, podające, sortownicze, jako kompletne wraz z konstrukcjami stalowymi tj. wsporczy dla urządzeń oraz podestami, przesypami, komorami separacyjnymi separatorów optycznych były wykonane i dostarczone przez jednego producenta. Wykonawca wskaże we Wstępnym Projekcie Technologicznym minimum 2-krotne zastosowanie każdego typu z zastosowanych przenośników na minimum dwóch instalacjach dla odpadów komunalnych zmieszanych, jako wykaz zrealizowanych zastosowań dołączony do Wstępnego Projektu Technologicznego.</p>
---	---



Przed zmiana**W zakresie przekazania Zamawiającemu do użytkowania (str.36)**

(...)Zamawiający wymaga, aby realizacja przedmiotu niniejszego zamówienia umożliwiała realizację etapu II docelowego poprzez dalsze doposażenie linii sortowniczej o kolejne urządzenia i uzyskanie wymaganych efektów. Zamawiający wymaga w tym celu przedstawienia w ofercie technicznej układu linii technologicznej po etapie I – stanowiącym przedmiot niniejszego zamówienia dostaw oraz po etapie II – docelowym (rysunki zamaszynowania hali). Zamawiający wymaga w szczególności, aby realizacja układu docelowego zamaszynowania w ramach etapu II realizacji wg przedstawionego i zaakceptowanego projektu nie wymagała przebudowy, rozbudowy, nadbudowy hali sortowni, zmiany lokalizacji zainstalowanych w ramach I etapu maszyn i urządzeń: rozrywarki worków, sita bębnowego, kabin sortowniczych, separatora metali żelaznych i wszystkich urządzeń transportujących (przenośniki) i ich konstrukcji wsporczych. (...)

Po zmianie**W zakresie przekazania Zamawiającemu do użytkowania (str.36)**

(...)Zamawiający wymaga, aby realizacja przedmiotu niniejszego zamówienia umożliwiała realizację etapu II docelowego poprzez dalsze doposażenie linii sortowniczej o kolejne urządzenia i uzyskanie wymaganych efektów. Zamawiający wymaga w szczególności, aby realizacja układu docelowego zamaszynowania w ramach etapu II realizacji wg przedstawionego i zaakceptowanego projektu nie wymagała przebudowy, rozbudowy, nadbudowy hali sortowni, zmiany lokalizacji zainstalowanych w ramach I etapu maszyn i urządzeń: rozrywarki worków, sita bębnowego, kabin sortowniczych, separatora metali żelaznych i wszystkich urządzeń transportujących (przenośniki) i ich konstrukcji wsporczych.(...)

Przed zmiana**Wymagania gwarantowane wydajności pracy linii (str.37)**

Wykonawca zagwarantuje uzyskanie odpowiednich poziomów wydajności pracy linii i poszczególnych jej elementów. Do potwierdzenia założonych poziomów wydajności zostaną przeprowadzone odbiory końcowe opisane szczegółowo w punkcie 9.3 i 9.4 Konceptji Funkcjonalno- Użytkowej. Zgodnie z zapisami Wykonawca przedstawi plan prób końcowych gwarantujących uzyskanie odpowiednich poziomów wydajności pracy linii.

Realizacja inwestycji musi być zakończona rozruchem poszczególnych instalacji i cykli technologicznych.

Rozruch rozpocznie się natychmiast po zakończeniu prób odbiorowych i będzie prowadzony nieprzerwanie przez Wykonawcę, aż do osiągnięcia wymaganych przez Zamawiającego parametrów pracy instalacji potwierdzonych przez Wykonawcę w złożonej przez niego ofercie. Dla potrzeb rozruchu Zamawiający dostarczy odpady. W poniższej tabeli przedstawiono wymagania gwarancyjne stawiane instalacji mechanicznej przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki.

Po zmianie**Wymagania gwarantowane wydajności pracy linii (str.37)**

Wykonawca zagwarantuje uzyskanie odpowiednich poziomów wydajności pracy linii i poszczególnych jej elementów. Do potwierdzenia założonych poziomów wydajności zostaną przeprowadzone odbiory końcowe opisane szczegółowo w punkcie 9.3 i 9.4 Konceptji Funkcjonalno- Użytkowej. Zgodnie z zapisami Wykonawca przedstawi plan prób końcowych gwarantujących uzyskanie odpowiednich poziomów wydajności pracy linii.

Realizacja inwestycji musi być zakończona rozruchem poszczególnych instalacji i cykli technologicznych.

Rozruch rozpocznie się natychmiast po zakończeniu prób odbiorowych i będzie prowadzony nieprzerwanie przez Wykonawcę, aż do osiągnięcia wymaganych przez Zamawiającego parametrów pracy instalacji. Dla potrzeb rozruchu Zamawiający dostarczy odpady. W poniższej tabeli przedstawiono wymagania gwarancyjne stawiane instalacji mechanicznej przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki. (...)

Sobuczyna, 05.05.2022r.

WICEPREZES
Folchole
mgr Fryderyk Folchole

PREZES
Kałnowski
mgr Robert Kałnowski

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
!DS 150370893. NIP 573-22-44-750 KRS 0000051670