

LANGUAGE:	PL
CATEGORY:	ORIG
FORM:	F14
VERSION:	R2.0.9.S02
SENDER:	ENOTICES
CUSTOMER:	Daria1986
NO_DOC_EXT:	2017-167348
SOFTWARE VERSION:	9.6.5
ORGANISATION:	ENOTICES
COUNTRY:	EU
PHONE:	/
E-mail:	g.krol@zgo-jarocin.pl
NOTIFICATION TECHNICAL:	YES
NOTIFICATION PUBLICATION:	YES

Sprostowanie

Ogłoszenie zmian lub dodatkowych informacji

Dostawy

Sekcja I: Instytucja zamawiająca/podmiot zamawiający

- I.1) **Nazwa i adresy**
"Zakład Gospodarki Odpadami" Sp. z o.o. w Jarocinie
Jarocin
Witaszyczki 1a
63-200
Polska
Osoba do kontaktów: Anna Pieńkowska
Tel.: +48 627472456
E-mail: przetargi.jrp@zgo-jarocin.pl
Faks: +48 627472456
Kod NUTS: PL416
Adresy internetowe:
Główny adres: <http://www.zgo-jarocin.pl>

Sekcja II: Przedmiot

- II.1) **Wielkość lub zakres zamówienia**
- II.1.1) **Nazwa:**
„Dostawa i montaż nowej prasy kanałowej do belowania surowców wtórnych i komponentów paliwa alternatywnego (pRDF) przez Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie w ramach napraw gwarancyjnych
Numer referencyjny: ZGO/ZP/08/2017
- II.1.2) **Główny kod CPV**
42000000
- II.1.3) **Rodzaj zamówienia**
Dostawy
- II.1.4) **Krótki opis:**
Przedmiotem zamówienia jest dostawa wraz z montażem fabrycznie nowej Prasy kanałowej do belowania surowców wtórnych uzyskanych z odpadów komunalnych i selektywnie zebranych oraz komponentów paliwa alternatywnego (pRDF). Prasa winna pracować w układzie sterowania automatycznego i ręcznego. Prasa musi być wyposażona w dwuwałowy perforator butelek z tworzywa sztucznego, zamontowany nad lejem zasypowym belownicy, w taki sposób, aby była możliwość wykorzystania prasy bez używania perforatora. Zamawiający nie dopuszcza zastosowania perforatora czterowałowego. Wydajność perforatora min. 40 000 butelek na godzinę. Materiałem wsadowym do prasy będą wszystkie frakcje wydzielone manualnie i automatycznie na linii sortowniczej oraz komponenty paliwa alternatywnego. Ze względu na ograniczoną liczbę znaków, które można wprowadzić do ogłoszenia, pozostałe informacje zawarto w SIWZ dostępnej wraz z niniejszym ogłoszeniem na stronie Zamawiającego www.zgo-jarocin.pl.

Sekcja VI: Informacje uzupełniające

- VI.5) **Data wysłania niniejszego ogłoszenia:**

27/11/2017

VI.6) **Numer pierwotnego ogłoszenia**

Pierwotne ogłoszenie przesłane przez eNotices:

Login TED eSender: ENOTICES

Logowanie jako klient TED eSender: Daria1986

Dane referencyjne ogłoszenia: 2017-146113

Numer ogłoszenia w Dz.Urz. UE – OJ/S: 2017/S 203-417935

Data wysłania pierwotnego ogłoszenia: 19/10/2017

Sekcja VII: Zmiany

VII.1) **Informacje do zmiany lub dodania**

VII.1.1) **Przyczyna zmiany**

Modyfikacja pierwotnej informacji podanej przez instytucję zamawiającą

VII.1.2) **Tekst, który należy poprawić w pierwotnym ogłoszeniu**

Numer sekcji: II.2.4

Miejsce, w którym znajduje się tekst do modyfikacji: Opis zamówienia:

Zamiast:

Przedmiotem zamówienia jest dostawa wraz z montażem fabrycznie nowej Prasy kanałowej do belowania surowców wtórnych uzyskanych z odpadów komunalnych i selektywnie zebranych oraz komponentów paliwa alternatywnego (pRDF). Prasa winna pracować w układzie sterowania automatycznego i ręcznego.

Prasa musi być wyposażona w dwuwalowy perforator butelek z tworzywa sztucznego, zamontowany nad lejem zasypowym belownicy, w taki sposób, aby była możliwość wykorzystania prasy bez używania perforatora.

Zamawiający nie dopuszcza zastosowania perforatora czterowalowego. Wydajność perforatora min. 40 000 butelek na godzinę. Materiałem wsadowym do prasy będą wszystkie frakcje wydzielone manualnie i automatycznie na liniisortowniczej oraz komponenty paliwa alternatywnego.

Należy przewidzieć prowadnicę dla min. 4 bel. Wymaga się aby wyjście materiału z prasy było tak umieszczone aby umożliwiała odbiór sprasowanych surowców wtórnych na zewnątrz hali od strony magazynu surowców wtórnych. Prasa powinna posiadać następujące wyposażenie:

- zsuw do beli,
 - uchwyty na drut dla szpuli o wadze min. 499 kg (rozwijacze, stojaki),
 - lej zasypowy z kłapą inspekcyjną,
 - system sterowania ze sterownikiem PLC,
 - kompletną jednostkę sterującą do jednego przenośnika załadunkowego,
 - wyłącznik bezpieczeństwa poziomu oleju,
 - podgrzewacz oleju,
 - licznik ilości beli,
 - miernik długości beli,
 - licznik czasu pracy,
 - wyświetlacz cyfrowy o przekątnej minimum 6",
 - hydrauliczne ustawianie kanału prasy służące do dopasowania ciśnień do prasowanego materiału,
 - automatyczny wybijak materiału,
 - automatyczne minimum 4-krotne wiązanie w obu kierunkach z automatycznym podajnikiem drutu oraz możliwością stosowania wiązania w jednym kierunku
 - centralny punkt smarujący rolki płyty prasującej
 - możliwość zakańczania beli odpadów w dowolnym momencie w przypadku skończenia się danego surowca
- Nie dopuszcza się belownicy z systemem otwieranych kłap bocznych do smarowania rolek.

Bele z prasy będą odbierane wózkami widłowymi. Wykonawca w ramach wyposażenia prasy winien dostarczyć odpowiedni olej hydrauliczny w wymaganej dla prasy ilości dla przeprowadzenia prób końcowych oraz taką ilość szpul z drutem do wiązania, która zapewni rozruch instalacji technologicznej.

Dostawa i montaż prasy odbywa się w ramach napraw gwarancyjnych zakładu. W związku z czym Wykonawca powinien zastosować się również do szczegółowych wymagań Zamawiającego stosowanych przy budowie hali sortowni, które opisuje TOM III SIWZ Szczegółowy opis wykonania przedmiotu zamówienia wraz z załącznikami:

- 1) WZ 05 – Roboty montażowe instalacji i urządzeń technologicznych,
- 2) WZ 06 – Roboty montażowe instalacji wewnętrznych,
- 3) WZ 07 – Roboty montażowe sieci i instalacji elektrycznych oraz aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki.

Uwaga: Wykonawca dostosowuje się do wymagań Zamawiającego w pkt.14 tylko w zakresie prac nie zbędnych do prawidłowego montażu, uruchomienia i eksploatacji nowej prasy kanałowej opisanej w niniejszym SIWZ.

Ze względu na ograniczoną liczbę znaków, które można wprowadzić do ogłoszenia, pozostałe informacje zawarto w SIWZ dostępnej wraz z niniejszym ogłoszeniem na stronie Zamawiającego: www.zgo-jarocin.pl
Powinno być:

Przedmiotem zamówienia jest dostawa wraz z montażem fabrycznie nowej Prasy kanałowej do belowania surowców wtórnych uzyskanych z odpadów komunalnych i selektywnie zebranych oraz komponentów paliwa alternatywnego (pRDF). Prasa winna pracować w układzie sterowania automatycznego i ręcznego.

Prasa musi być wyposażona w dwuwalowy perforator butelek z tworzywa sztucznego, zamontowany nad lejem zasypowym belownicy, w taki sposób, aby była możliwość wykorzystania prasy bez używania perforatora.

Zamawiający nie dopuszcza zastosowania perforatora czterowalowego. Wydajność perforatora min. 40 000 butelek na godzinę. Materiałem wsadowym do prasy będą wszystkie frakcje wydzielone manualnie i automatycznie na linii sortowniczej oraz komponenty paliwa alternatywnego.

Należy przewidzieć prowadnicę dla min. 4 bel. Wymaga się aby wyjście materiału z prasy było tak umieszczone aby umożliwiło odbiór sprasowanych surowców wtórnych na zewnątrz hali od strony magazynu surowców wtórnych. Prasa powinna posiadać następujące wyposażenie:

- zsuw do beli
 - uchwyty na drut dla szpuli o wadze min. 499 kg (rozwijacze, stojaki)
 - lej zasypowy z kłapą inspekcyjną
 - system sterowania ze sterownikiem PLC
 - kompletną jednostkę sterującą do jednego przenośnika załadunkowego
 - wyłącznik bezpieczeństwa poziomu oleju
 - podgrzewacz oleju
 - licznik ilości beli
 - miernik długości beli
 - licznik czasu pracy
 - wyświetlacz cyfrowy o przekątnej minimum 6"
 - hydrauliczne ustawianie kanału prasy służące do dopasowania ciśnień do prasowanego materiału
 - automatyczny wybijak materiału
 - automatyczne minimum 4-krotne wiązanie w obu kierunkach z automatycznym podajnikiem drutu oraz możliwością stosowania wiązania w jednym kierunku
 - centralny punkt smarujący rolki płyty prasującej
 - możliwość zakańczania beli odpadów w dowolnym momencie w przypadku skończenia się danego surowca
- Nie dopuszcza się belownicy z systemem otwieranych kłap bocznych do smarowania rolek.

Zamawiający dopuszcza smarowanie z dostępem poprzez jedną osłonę bezpieczeństwa zamykaną na szybki, bezpieczny zamek otwierany bez użycia dodatkowych narzędzi.

Zamawiający dopuszcza także prasę z wiązaniem krzyżowym opisanym poniżej pod warunkiem, że w dalszym ciągu prasa będzie posiadała łącznie minimum 8 wiązań.

Prasa z wiązaniem pionowym i poziomym (tzw. wiązanie krzyżowe) z następującym rozłożeniem wiązania drutów: wiązanie pionowe 5-krotne, wiązanie poziome 3-krotne, łącznie pozostanie 8 automatycznych wiązań w dwóch płaszczyznach. Wszystkie wiązania będą posiadały automatyczny podajnik drutu oraz będzie istniała możliwość odłączenia wiązania poziomego, czyli stosowanie wiązania tylko w jednym kierunku. Wynika to przede wszystkim z wysokości beli, a Zamawiający dopuszcza wysokość beli w zakresie 70-90 cm.

Zamawiający dopuszcza również rozwiązanie z jednym centralnym punktem smarującym rolki płyty prasującej, zamontowanym z boku stempla prasy i dostępem bezpośrednio z komory prasowania po otwarciu jednych drzwi bocznych, zamontowanych na korpusie prasy, na bocznej ścianie komory prasowania. Pod warunkiem otwierania drzwi za pomocą szybkiego, bezpiecznego zamka bez potrzeby używania narzędzi. Zamawiający informuje, że wymaga by prasa była wyposażona w co najmniej jedno drzwi rewizyjne, zainstalowane z boku, na korpusie prasy z bezpośrednim dostępem do komory prasowania.

Bele z prasy będą odbierane wózkami widłowymi. Wykonawca w ramach wyposażenia prasy winien dostarczyć odpowiedni olej hydrauliczny w wymaganej dla prasy ilości dla przeprowadzenia prób końcowych oraz taką ilość szpul z drutem do wiązania, która zapewni rozruch instalacji technologicznej.

Zamawiający dopuszcza zastosowanie klapy wstępnego zgniotu, która zastępuje funkcje wybijaka materiału i dodatkowo wpływa na produkcję cięższych i bardziej jednorodnych bel.

Dostawa i montaż prasy odbywa się w ramach napraw gwarancyjnych zakładu. Szczegółowe wymagania opisano w SIWZ Tom III. Ze względu na ograniczoną liczbę znaków, pozostałe informacje zawarto w SIWZ na www.zgo-jarocin.pl

Numer sekcji: II.2.7

Miejsce, w którym znajduje się tekst do modyfikacji: Okres obowiązywania zamówienia, umowy ramowej lub dynamicznego systemu zakupów

Zamiast:

Okres w dniach: 98

Powinno być:

Okres w dniach: 154

Numer sekcji: II.2.14

Miejsce, w którym znajduje się tekst do modyfikacji: Informacje dodatkowe

Zamiast:

1. Termin realizacji zamówienia to jedno z kryteriów oceny ofert, a więc Wykonawca może skrócić w/w termin (98 dni) o 14 lub 28 dni.

Powinno być:

1. Termin realizacji zamówienia to jedno z kryteriów oceny ofert, a więc Wykonawca może skrócić w/w termin (154 dni) o 14 lub 28 dni.

Numer sekcji: IV.2.2

Miejsce, w którym znajduje się tekst do modyfikacji: Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału

Zamiast:

Data: 29/11/2017

Czas lokalny: 11:00

Powinno być:

Data: 13/12/2017

Czas lokalny: 11:00

Numer sekcji: IV.2.7

Miejsce, w którym znajduje się tekst do modyfikacji: Warunki otwarcia ofert

Zamiast:

Data: 29/11/2017

Czas lokalny: 11:15

Powinno być:

Data: 13/12/2017

Czas lokalny: 11:15

VII.2) **Inne dodatkowe informacje:**