

Bydgoszcz, dnia 23 marca 2017 r.

### Pytania i odpowiedzi

z wizji lokalnej zorganizowanej zgodnie z zapisem części VI pkt 5 SIWZ  
przetargu nieograniczonego na:

**„Dostawę, montaż i uruchomienie fabrycznie nowej automatycznej, hydraulicznej prasy kanałowej, perforatora butelek pet i nowego przenośnika łańcuchowego wraz z dostawami i robotami towarzyszącymi dla Międzygminnego Kompleksu Unieszkodliwiania Odpadów ProNatura Sp. z o.o.”**

#### Pytanie 1

Czy przewody elektryczne zasilające nowe punkty mogą być wykonane z aluminium?

#### **Odpowiedź**

Przewody elektryczne zasilające nowe punkty mogą być wykonane z aluminium, ale przewodność aluminium jest gorsza od przewodności miedzi, stąd wykonane z niego przewody powinny mieć przekrój większy, żeby przewodziły podobny prąd bez przegrzewania się oraz zagwarantowały odpowiednio trwałe i bezpieczne styki przy połączeniach przewodów aluminiowych do złączek.

#### Pytanie 2

Jaką moc można podłączyć do istniejącej instalacji elektrycznej?

#### **Odpowiedź**

Zasilanie do starej belownicy przestawianej w nowe miejsce (wiata surowców wtórnych) należy przeprowadzić z rozdzielni głównej RG hali sortowni. Wskazana przez zamawiającego rozdzielnia główna RG hali sortowni dysponuje zapasem mocy obliczeniowej 50 kW, jest to suma mocy obliczeniowej starej prasy i nowego przenośnika.

#### Pytanie 3

Czy przewody zasilające mogą przebiegać napowierzchniowo czy pod ziemią?

#### **Odpowiedź**

Przewody zasilające łączące halę SSO z wiatą surowców muszą przebiegać pod ziemią.

#### Pytanie 4

Jaki winien być kolor (nr RAL) prasy kanałowej?

### **Odpowiedź**

Pokrycie lakiernicze - jedna warstwa podkładowa 40um i jedna warstwa wykończeniowa 40um. Prasa kolor RAL 5015 –niebieski, wszystkie pokrywy RAL 1023 – żółty.

### Pytanie 5

Czy wydajność prasowania razem z PET-perforatorem winna wynosić 5,0 t/h?

### **Odpowiedź**

Zamawiający określił wymaganą wydajność praktyczną (minimalną) dla materiałów o gęstości nasypowej ok. 15 kg/m<sup>3</sup>, butelek PET w ilości 5,0 t/h. W zamyśle Zamawiającego było określenie wydajności dla wszystkich prasowanych odpadów, surowców wtórnych o wskazanej gęstości ok. 15 kg/m<sup>3</sup>, w tym m.in. butelek PET jako wchodzących w ten zakres. Określona wydajność ma dotyczyć prasowania wszystkich butelek PET kierowanych do prasowania, zarówno perforowanych oraz tych bez perforacji.

Natomiast o wydajności prasy dla prasowania perforowanych butelek PET decyduje wydajność zastosowanego perforatora butelka PET.

Zamawiający uszczegóławia wymagania dotyczące perforatora butelek PET określając minimalną wymaganą wydajność perforatora butelek PET na min. 40.000 szt. butelek/godzinę dla pojemności butelek PET od 1,5 do 2,0 l.

### Pytanie 6

Jakie butelki PET Zamawiający zamierza prasować (jednolite, mix)?

### **Odpowiedź**

Zamawiający zamierza prasować butelki PET mix.

### Pytanie 7

Jaki sens ma stosowanie wymiennych płyt w komorze prasowania bez określenia z jakiego materiału są one wykonane, nie zwracając uwagi na zużycie kanału oporowego?

### **Odpowiedź**

Zamawiający określił wymaganie dotyczące prasy: Wymienne płyty w komorze prasowania na podłodze i ścianach bocznych. Dodatkowo płyty na podłodze wykonane ze stali trudno ściernej typu Hardox min. 450 lub tożsamy. Doprecyzowując to wymaganie wszystkie płyty na podłodze i ścianach bocznych powinny być wykonane ze stali i powinny być wymienne. Dodatkowo płyty na podłodze powinny być wykonane ze stali trudno ściernej typu Hardox min. 450 lub tożsamy. Z doświadczenia oraz rozeznania rynku przez Zamawiającego wynika, że szybciej zużywają się i są trudniejsze do wymiany płyty w komorze prasowania. Zamawiający dopuszcza zastosowanie materiału trudno ścieralnego we wszystkich płytach wymiennych, jednakże z uwagi na duży koszt wymagane są głównie w najbardziej ścieralnym miejscu.

Ponadto Zamawiający, na wskazanie osób uczestniczących w wizji lokalnej, uzupełnienia ZAŁĄCZNIK nr 2 do SIWZ o opis elektryczny.

Wiceprezes Zarządu  
  
Dariusz Gręzicki