**Załącznik nr 5 do SWZ**

**ZESTAWIENIE PARAMETRÓW TECHNICZNYCH I JAKOŚCIOWYCH PRASY**

Przystępując do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na zadanie pn.:

„Dostawa i montaż fabrycznie nowej prasy kanałowej przeznaczonej do prasowania odpadów komunalnych i surowców z selektywnej zbiórki odpadów” nr ref. 7/ZP/ZGO/2022

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(podać pełną nazwę i adres/siedzibę Wykonawcy)*

potwierdzam, że oferowany sprzęt spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego zgodnie z SWZ:

|  |
| --- |
| **TYP/MODEL ……………………………………….. ROK PRODUKCJI ……………….** |
| **Lp.** | **Parametry, które musi spełnić prasa** | **Wartość (jeśli dotyczą)** | **Spełnienie wymagań** |
|  |  |  | **TAK** | **NIE** |
| 1 | Wymiary otworu leju zsypowego  | 1400 – 1800 (długość) x 1020 - 1110 (szerokość)  |[ ] [ ]
| 2 | Maksymalna wysokość do górnej krawędzi leja z zapewnieniem prześwitu nad podłożem min. 300 mm. | 4650 mm |[ ] [ ]
| 3  | Maksymalna wysokość prasy z założeniem, że Wykonawca zastosuje własną konstrukcję klapy zwrotnej  | 5850 mm |[ ] [ ]
| 4. | Maksymalna długość pomiędzy osią zsypu a tylną krawędzią prasy  | 6050 mm  |[ ] [ ]
| 5 | Maksymalna szerokość prasy wraz z obszarem zajmowanym przez otwarte na boki drzwi rewizyjne i dojście obsługowe oraz serwisowe | 5500 mm  |[ ] [ ]
| 6. | Siła nacisku głównego od tyłu | min.100 Mg |[ ] [ ]
| 7.  | Szerokość beli | 1000 – 1100 mm |[ ] [ ]
| 8 | Wysokość beli  | 700 -800 mm |[ ] [ ]
| 9 | Długość beli | regulowana  |[ ] [ ]
| 10 | Wiązanie beli w pionie (ilość drutów) |  5 drutów  |[ ] [ ]
| 11 | Wiązanie beli w poziomie (ilość drutów)  | min. 3 druty  |[ ] [ ]
| 12  | Wydajność praktyczna pod obciążeniem (w warunkach pracy)  | min 300 m³ /h |[ ] [ ]
| 13 | Wydajność praktyczna (minimalna) dla materiałów o gęstości nasypowej. | ok. 15 kg / m³ - min. 4,5 t/hok. 30 kg / m³ - min. 10 t/hok. 60 kg / m³ - min. 18t /hok. 80 kg/ m³ - min. 22 t/h  |[ ] [ ]
| 14 | Min. objętość komory zasypowej | 2,0 m³ |[ ] [ ]
| 15 | Moc głównego napędu  | min. 70 Kw a nie więcej niż 90 kW  |[ ] [ ]
| 16 | Max sumaryczna moc urządzeń elektrycznych zainstalowanych w prasie | max. 125 kW |[ ] [ ]
| 17 | Waga prasy  | min. 28 Mg  |[ ] [ ]
| 18  | Pojemność zbiornika oleju: | Max. 1500 l z minimum 2 oknami rewizyjnymi o wymiarze min 450 mm po obu stronach zbiornika  |[ ] [ ]
| 19  | Prasa powinna być dostosowana do pracy na drucie stalowym niestopowym ciągnionym na zimno o średnicy od 3,1 do 4,1 mm i wytrzymałości 360 – 400 N/mm ². Wiązanie automatyczne balotów 5 drutami w pionie z ich automatycznym skręcaniem, obcinaniem i wycofaniem drutu. Dodatkowo należy zamontować automatyczny układ wiązania poziomego na min. 3 druty, używany przy odpadach wybranych przez Zamawiającego |[ ] [ ]
| 20 | Układ podawania drutu umożliwiający łatwe jego rozwijane ze szpul wraz ze stojakami na szpule o wadze min. 500 kg dla wiązania pionowego oraz ok 40 kg dla wiązania poziomego wraz z uchwytami na szpule zamontowane na prasie.  |[ ] [ ]
| 21 | Zsuw do beli powinien być wykonany z materiału o niskim tarciu i wytrzymałości mechanicznej oraz z możliwością zjazdu beli z łamaniem 90o |[ ] [ ]
| 22  | Należy zapewnić prześwit pod prasą (tzw. nogi) min. 300 mm umożliwiającym swobodne zakładanie drutu oraz czyszczenie obszaru pod prasą i dojście serwisowe do elementów od spodu prasy |[ ] [ ]
| 23 | Perforator PET dwuwałowy wysuwany i wsuwany do leja zasypowego , sterowany z poziomu pulpitu, z łatwo wymiennymi elementami perforującymi. Perforator wysuwany w kierunku ściany hali. |[ ] [ ]
| 24 | Blokada procesu belowania dla innych materiałów niż PET przy wsuniętym do leja zasypowego perforatorze |[ ] [ ]
| 25 | Możliwość obsługi technicznej perforatora w trakcie pracy prasy |[ ] [ ]
| 26 | Wymienne płyty ze stali trudnościeralnej typu Hardox min. 450 MPa lub tożsamym w komorze prasowania na podłodze i ścianach bocznych  |[ ] [ ]
| 27 | Główna pompa oleju hydraulicznego- tłoczkowa  |[ ] [ ]
| 28 | Zabezpieczenie kabli przed gryzoniami  |[ ] [ ]
| 29 | Wszystkie wtyczki do kabli w pełni wodoodporne  |[ ] [ ]
| 30 | Chłodnica oleju włączana automatycznie |[ ] [ ]
| 31 | Podgrzewacz oleju z termostatem |[ ] [ ]
| 32 | Olej hydrauliczny niezbędny do pierwszego napełnienia podczas rozruchu  |[ ] [ ]
| 33 | Sterowanie pracą silnika napędu pompy hydraulicznej za pomocą soft startu. |[ ] [ ]
| 34 | Automatyczny układ centralnego smarowania: wszystkie rolki płyty smarującej oraz pozostałe punkty smarownicze  |[ ] [ ]
| 35 | Możliwość zakończenia beli odpadów w dowolnym momencie w przypadku skończenia się danego surowca  |[ ] [ ]
| 36 | Automatyczne zatrzymanie napędu pomp, gdy prasa czeka na materiał  |[ ] [ ]
| 37 | Regulacja ciśnienia w układzie hydraulicznym klap kanału oporowego z poziomu pulpitu operatora służąca do ułatwienia prasowania różnych materiałów |[ ] [ ]
| 38 | Wskaźniki bezpieczeństwa: dla poziomu oleju w zbiorniku, zabrudzenia filtra oleju, przekroczenie temperatury oleju |[ ] [ ]
| 39 | Platforma konserwacyjno - serwisowa nad kanałem belownicy oraz do miejsca połączenia leja zasypowego belownicy z przenośnikiem. |[ ] [ ]
| 40 | Platforma do serwisowania perforatora PET |[ ] [ ]
| 41 | Kanał zasypowy na całej długości o szerokości i głębokości takiej samej jak kanał wlotowy prasy z dwoma oknami rewizyjnymi o powierzchni min 60 cm x 60 cm na górze przy wlocie z przenośnika. |[ ] [ ]
| 42 | Duże drzwi rewizyjne (o wymiarach min 900 x 600 mm) umożliwiające wejście do komory prasowania z obu stron prasy z blokadą bezpieczeństwa  |[ ] [ ]
| 43 | Wszystkie drzwi inspekcyjne oraz osłony zabezpieczone wyłącznikami bezpieczeństwa zgodnymi z dyrektywą bezpieczeństwa 2006/42/EC  |[ ] [ ]
| 44 | Sygnalizacja diodowa na elektrozaworach określająca ich stan pracy  |[ ] [ ]
| 45 | Automatyczny wybijak materiału lub równoważny system (dopuszcza się zastosowanie klapy wstępnego zgniotu, która zastąpi funkcje wybijaka materiału pod warunkiem, że zmiana ta nie spowoduje spadku wydajności urządzenia).  |[ ] [ ]
| 46 | W pełni zautomatyzowane hydrauliczne zasuwy otworów w płycie prasującej (stemplu) w celu uniknięcia blokady materiału w szczelinach stempla. Dopuszcza się inne rozwiązanie techniczne po akceptacji zamawiającego  |[ ] [ ]
| 47 | Hydrauliczny system nakładania drutu |[ ] [ ]
| 48 | Listwa pomiarowa pozycjonująca stempel lub inny system umożliwiający wyeliminowanie czujników zbliżeniowych po akceptacji Zamawiającego. |[ ] [ ]
| 49 | Wózek iglic napędzany silnikiem elektrycznym  |[ ] [ ]
| 50 | Osobny siłownik hydrauliczny w celu odcinania drutu |[ ] [ ]
| 51 | Siłownik główny o konstrukcji skręcanej (nie dopuszcza się rozwiązań spawanych) |[ ] [ ]
| 52 | Przymocowanie noży za pomocą śrub przelotowych umożliwiające łatwą i bezpieczną wymianę noży lub za pomocą innego równoważnego rozwiązania, które umożliwi łatwą i bezpieczną wymianę noży, śrub i innych elementów mocujących  |[ ] [ ]
| 53 | System sterowania ze sterownikiem PLC wraz z panelem dotykowym LCD min 12ʺ wraz z programem na nośniku pamięci (np. karta pamięci SD itp.) oraz wykazem błędów oraz komunikatów w języku polskim. |[ ] [ ]
| 54 | Automatyczny system powiadomienia o usterce i awarii maszyny na wyświetlaczu pulpitu operatorskiego w języku polskim |[ ] [ ]
| 55 | Wolnostojąca szafa sterownicza wraz z pulpitem operatorskim wyposażona w ogrzewanie i chłodzenie (klimatyzacja). Miejsce posadowienia szafy do uzgodnienia z Zamawiającym (jednak nie więcej niż 15 metrów w linii prostej od urządzenia)  |[ ] [ ]
| 56 | Możliwość zapisania ustawień dla prasowanych materiałów, które można modyfikować w zależności od potrzeb zawierające m.in. opis materiału, żądana długość beli, ustawienie maszyny (ciśnienie, użycie wiązań bocznych, perforatorka). Zmiana i podgląd ustawień parametrów możliwy z pulpitu operatorskiego.  |[ ] [ ]
| 57 | Informacja na panelu operatorskim: liczba godzin pracy, licznik ilości bel, długości bel, raporty dzienne / miesięczne /roczne |[ ] [ ]
| 58 | Dodatkowe 2 duże wyświetlacze cyfrowe długości beli zamontowane we wskazanych przez Zamawiającego miejscach. |[ ] [ ]
| 59 | Kontrola pracy prasy przez system fotokomórek: w kanale zasypowym: min. 2 sztuki i w kanale prasowania: min. 1 sztuka |[ ] [ ]
| 60 | System zdalnego diagnozowania układu sterowania (zapewnienie połączenia sieciowego LAN lub za pomocą karty SIM ze sterownikiem PLC). |[ ] [ ]
| 61 | Urządzenie w kolorze zielonym RAL 6032, podesty, konstrukcja wsporcza w kolorze jasnoszarym RAL 7035, barierki ochronne i drabinki, osłony napędów oraz drzwi rewizyjne w kolorze żółtym RAL 1003, napędy elektryczne w kolorze niebieskim RAL 5010 |[ ] [ ]
| 62 | Możliwość obsługi technicznej perforatora w trakcie pracy prasy  |[ ] [ ]

Data: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**(podpis osoby/osób uprawnionych do składania oświadczeń woli**

**w imieniu** udostępniającego **potencjał oraz pieczątka/pieczątki**