zał. nr 9/1 do SWZ

**URZĄDZENIE DO MECHANICZNEGO ROZRYWANIA DRUTU SPRASOWANYCH BELI**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
|  |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Typ |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Sposób podawania beli |  |  | tak/nie |
| Mechaniczne zrywanie drutu z beli |  |  |  |
| Automatyczne rozrywanie i zdejmowanie obwiązani zdrutu |  |  |  |
| Zagęszczanie drutu |  |  |  |
| Samodzielne dopasowanie się do wielkości beli |  |  |  |
| Wymiary ( Długość x Szerokość x  Wysokość ) |  |  | mm |
|  |  |  |
| Wydajność | od 20 – do 60 beli/h |  | beli/h |
| Maksymalne wymiary beli  (szer.x wys.x dł.) |  |  | mm |
| Moc napędu |  |  | kW |
| Moc napędu |  |  | kW |
| Masa całkowita |  |  | kg |
| Specyfikacja zastosowania urządzenia (między innymi; nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne Informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone SWZ.***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

zał. nr 9/2 do SWZ

**PRZENOŚNIKI**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| **Funkcja przenośnika** |  |  |  |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
|  |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Rodzaj przenośnika |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Szerokość konstrukcyjna |  |  | mm |
| Szerokość taśmy | zgodnie z SWZ |  | mm |
| Właściwości taśmy : |  |  |  |
| -Odporna na działanie tłuszczu i oleju |  |  | tak / nie |
| Nachylenie przenośnika |  |  | stopnie |
| Progi |  |  | tak / nie |
| Wysokość progów |  |  | mm |
| Wysokość burt |  |  | mm |
| Regulacja prędkości przesuwu taśmy | tak |  | tak / nie |
| - min. prędkość podawania |  |  | m/s |
| - max prędkość podawania |  |  | m/s |
| - typ zmiennika częstotliwości |  |  |  |
| Rodzaj silnika |  |  |  |
| - typ, producent |  |  |  |
| - moc |  |  | kW |
| Rewersyjność |  |  | tak / nie |
| Wyłącznik bezpieczeństwa | tak |  | tak / nie |
| Sposób kontroli poślizgu |  |  |  |
| Rodzaj urządzenia napinającego |  |  |  |
| Specyfikacja zastosowania urządzenia (między innymi; nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne Informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

zał. nr 9/6 do SWZ

**SEPARATOR OPTYCZNY**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
|  |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| - separatora optycznego |  |  |  |
| - przenośnika przyspieszającego |  |  |  |
| - konstrukcji wsporczych |  |  |  |
| Dostawca (nazwa i adres) |  |  |  |
| - separatora optycznego |  |  |  |
| - przenośnika przyspieszającego |  |  |  |
| - konstrukcji wsporczych |  |  |  |
| Typ |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Szerokość robocza | nie mniej niż 2000 mm |  | mm |
| Odległość pomiędzy czujnikiem a taśmą |  |  | mm |
| Długość przenośnika |  |  | mm |
|  |  |  |  |
| Odległość pomiędzy miejscem podawania odpadów na przenośnik przyspieszający a miejscem skanowania |  |  | mm |
| Przepustowość (podawana ilość odpadów) |  |  |  |
| Ilość wydzielonej frakcji |  |  | % |
| Czystość wydzielonej frakcji |  |  | % |
| Sposób sortowania |  |  |  |
| - pozytywnie |  |  | tak/nie |
| - negatywnie |  |  | tak/nie |
| Możliwość identyfikacji materiału i koloru |  |  | tak/nie |
| System stabilizacji materiałów powietrzem |  |  | tak/nie |
| Prędkość przenośnika |  |  | m/s |
| Ilość punktów pomiarowych |  |  | szt |
| Powierzchnia mierzonego punktu |  |  | cm2 |
| Pomiar w tym samym miejscu i osi |  |  | tak/nie |
| Niezbędna kalibracja od czasu rozruchu |  |  | po.. godz. |
| Możliwość pracy pozostałych systemów sortujących w przypadku awarii jednego z nich |  |  | tak/nie |
| Liczba lamp (ilość sztuk/m szerokości przenośnika) |  |  | szt. |
| Wyłączenie systemu oświetlenia (maks. po …….sek) |  |  | sek |
| Moc znamionowa lamp |  |  | W |
| Główne części systemu sortującego: |  |  |  |
| - czujnik |  |  | tak/nie |
| - armatura sprężonego powietrza |  |  | tak/nie |
| - pneumatycznie uchylana listwa z dyszami |  |  | tak/nie |
| Automatyczne dostosowanie parametrów pracy czujnika do zmian prędkości przenośnika przyśpieszającego |  |  | tak/nie |
| Wyłączenia i uwagi do jakości sortowania |  |  |  |
| Opis systemu uchylanej listwy z dyszami i sposobu czyszczenia i konserwacji |  |  |  |
| Opis sposobu wymiany lamp |  |  |  |
| Specyfikacja zastosowania separatora przy sortowaniu folii tworzyw sztucznych (nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Informacje dodatkowe |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

Zał. nr 9/4 do SWZ

**SEPARATOR METALI ŻELAZNYCH**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Typ |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Wymiary |  |  |  |
| - długość |  |  | mm |
| - szerokość |  |  | mm |
| - wysokość |  |  | mm |
| - szerokość taśmy |  |  | mm |
| Wydajność |  |  | Mg/h |
| Prędkość przesuwu taśmy |  |  |  |
| Wysokość wyciągania |  |  |  |
| - minimalna | min 400 |  | mm |
| - maksymalna |  |  | mm |
| Napęd |  |  |  |
| - moc przyłączeniowa |  |  | kW |
| Regulacja położenia elementu  wychwytującego: |  |  |  |
| - w pionie |  |  | tak/nie |
| - w płaszczyźnie poziomej |  |  | tak/nie |
| - kąt nachylenia |  |  | tak/nie |
| Masa całkowita |  |  | Mg |
| Sterowanie pracą |  |  |  |
| Specyfikacja zastosowania separatora FE przy sortowaniu danego rodzaju materiału ze zmieszanych odpadów komunalnych (nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Informacje dodatkowe |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

zał. nr 9/3 do SWZ

**ROZDRABNIARKA**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Typ |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Sposób podawania w zasobniku nadawy |  |  |  |
| - z linii technologicznej |  |  | tak/nie |
| - ładowarką |  |  | tak/nie |
| Otwór zasypowy (długość x szerokość) |  |  | mm |
| Wydajność |  |  | t/h |
| Pojemność komory pracy |  |  | m3 |
| Ilość sit |  |  | szt. |
| Moc silnika elektrycznego |  |  | kW |
| Liczba obrotów silnika elektrycznego |  |  | mm |
| Regulacja prędkości |  |  | tak / nie |
| Liczba obrotów wału rozdrabniającego |  |  | obr/min |
| Liczba zębów na wale rozdrabniającym |  |  |  |
| Wielkość po rozdrobniemu | max. 300 mm |  | mm |
| Czujnik wypełnienia zasypu |  |  |  |
| Hydrauliczny docisk materiału umieszczony wewnątrz komory pracy | wymagany |  |  |
| Masa całkowita |  |  | kg |
| Specyfikacja zastosowania urządzenia (między innymi; nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

zał. nr 9/7 do SWZ

**AUTOMATYCZNA PRASA BELUJĄCA**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Typ |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Wymiary |  |  |  |
| - długość |  |  | mm |
| - szerokość |  |  | mm |
| - wysokość |  |  | mm |
| Pojemność komory prasy |  |  | m3 |
| Pojemność kosza zasypowego |  |  | m3 |
| Wymiary otworu wlotowego :  ( długość x szerokość ) |  |  |  |
| min 1500x 1100 |  | mm |
| Wydajność przy gęstości 20kg/m3 | nie mniej niż 8 t/h |  | t/h |
| Układ sterowania wstępnego | tak |  |  |
| Siła nacisku wstępnego | min 25 |  | t |
| Siła nacisku głównego | min 80 |  | t |
| Licznik czasu pracy belownicy |  |  | tak/nie |
| Rozmiary beli : |  |  |  |
| ( szerokość x długość ) |  |  | mm |
| Możliwość ustawiania długości beli |  |  | tak/nie |
| Licznik ilości beli |  |  | tak/nie |
| Prowadnica beli do poziomu posadzki |  |  | tak/nie |
| Prowadniki drutu |  |  | tak/nie |
| Wspornik drutu dla dużych zwoi |  |  | tak/nie |
| Czujnik zerwania drutu |  |  | tak/nie |
| Automatyczny wybijak materiału |  |  | tak/nie |
| Ilość wiązań beli ( w pionie ) | min 5 |  | razy |
| Napęd : |  |  |  |
| - Producent |  |  |  |
| - Moc przyłączeniowa |  |  | kW |
| Sterowanie ze sterownikiem PLC |  |  | tak/nie |
| Automatyczny system powiadamiania o usterce |  |  | tak/nie |
| Rodzaj zabezpieczenia |  |  |  |
| Wymienne płyty podłogowe ze stali trudnościeralnej typu hardox |  |  | tak/nie |
| Awaryjne opróżnianie prasy – układ Bay-Pas |  |  | tak/nie |
| Masa całkowita |  |  | Mg |
| Specyfikacja zastosowania urządzenia (między innymi; nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

zał. nr 9/8 do SWZ

**AUTOMATYCZNA STACJA ZAŁADUNKU KONTENERÓW**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ***Wartości wymagane*** | ***Wartości oferowane*** | ***Jednostki*** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
| Producent |  |  |  |
| Opis urządzenia |  |  |  |
| **Uwaga;** w przypadku zastosowania przenośników, to dla każdego przenośnika należy wypełnić formularz dla przenośników | | | |
|  |  |  |  |
| Funkcjonalność stacji : |  |  |  |
| - bezobsługowa praca stacji |  |  | tak / nie |
| - automatyczne sterowanie ze sterowni |  |  | tak / nie |
| - naprzemienne zapełnianie kontenerów bez zatrzymywania instalacji |  |  | tak / nie |
| Wyposażenie stacji : |  |  |  |
| - czujnik obecności kontenera w stacji |  |  | tak / nie |
| - czujnik zapełnienia kontenera |  |  | tak / nie |
| - dojścia, pomosty itp |  |  | tak / nie |
| Specyfikacja zastosowania urządzenia (między innymi; nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego

Zał. nr 9/5 do SWZ

**PRZESIEWACZ WIBRACYJNY KASKADOWY**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Wyszczególnienie** | **Wartości wymagane** | **Wartości oferowane** | **Jednostki** |
| Nr pozycji na schemacie |  |  |  |
| Producent (nazwa i adres) |  |  |  |
| Opis funkcji urządzenia |  |  |  |
| Wymiary gabarytowe separatora balistycznego: |  |  |  |
| - długość całkowita separatora |  |  | mm |
| - długość robocza pojedynczej listwy |  |  | mm |
| - szerokość robocza pojedynczej listwy |  |  | mm |
| - ilość listew |  |  | mm |
| Liczba odsiewanych frakcji | 1 frakcja – do 40 mm |  |  |
| Liczba sekcji sita | Nie mniej niż 6 |  |  |
| Szerokość podkładu sitowego | Nie mniej niż 2400 mm |  |  |
| Łączna długość sekcji sitowych | Nie mniej niż 6000 mm |  |  |
| Zainstalowana moc napędu |  |  | kW |
| Regulacja prędkości |  |  | tak/nie |
| Specyfikacja zastosowania separatora przy sortowaniu danego rodzaju materiału ze zmieszanych odpadów komunalnych (nazwa użytkownika, adres, rok uruchomienia instalacji, typ urządzenia, przepustowość) |  |  |  |
| Inne informacje |  |  |  |
|  |  |  |  |

***- Podane w formularzu wartości oferowane winny spełniać wymagania Zamawiającego określone w SWZ***

Kolor do ustalenia na etapie projektu technologicznego