

Ogłoszenie powiązane:

Ogłoszenie nr 60159-2016 z dnia 2016-05-30 r. Ogłoszenie o zamówieniu - Lębork  
I.Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż węzła zrębkowania żrżyny poprodukcyjnej tartacznej o długości maksymalnej 2,5m na bazie rębaka bębnowego zgodnie z opisem zawartym w pkt. II do VI niniejszego działu. Przewidziana...  
Termin składania ofert: 2016-06-10

Numer ogłoszenia: 87211 - 2016; data zamieszczenia: 15.06.2016

## OGŁOSZENIE O ZMIANIE OGŁOSZENIA

**Ogłoszenie dotyczy:** Ogłoszenia o zamówieniu.

**Informacje o zmieniającym ogłoszeniu:** 60159 - 2016 data 30.05.2016 r.

SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY

Gmina Miasto Lębork, ul. Armii Krajowej 14, 84-300 Lębork, woj. pomorskie, tel. 59 862 42 80, fax. 59 862 24 27.

SEKCJA II: ZMIANY W OGŁOSZENIU

### II.1) Tekst, który należy zmienić:

- **Miejsce, w którym znajduje się zmieniany tekst:** II.1.4).
- **W ogłoszeniu jest:** II.1.4) Określenie przedmiotu oraz wielkości lub zakresu zamówienia: I.Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż węzła zrębkowania żrżyny poprodukcyjnej tartacznej o długości maksymalnej 2,5m na bazie rębaka bębnowego zgodnie z opisem zawartym w pkt. II do VI niniejszego działu. Przewidziana lokalizacja węzła zrębkowania to zachodnia strona hali magazynowej (od strony placu składowego żrżyny, lokalizacja pokazana na Załączniku nr 1 do SIWZ).II.Zakres zamówienia obejmować będzie dostawę, montaż niżej wymienionych elementów:1.Przenośnik łańcuchowy poprzeczny 4przęsłowy z wypełnioną podłogą i burtami o długości min. L=11m i szerokości min. B=4,2m (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).2.Przenośnik poprzeczny schodowy (separator) o długości min. L=2,8m i szerokości min B=4,2m (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).3.Przenośnik wibracyjny o długości min. L=7m, i szerokości B dostosowanej do oferowanego rębaka (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).4.Rębak bębnowy o minimalnej wydajności zrębkowania 15mp na godz. zainstalowany wewnątrz hali magazynowej (szczegółowe wymagania dla rębaka podano w pkt.IV. 5.Przenośnik zgrzeblowy dwułańcuchowy (redler) do zrębek o długości min. 14m i szerokości min. 0,65m o wysokości podnoszenia 5,5m. Przenośnik zgrzeblowy wykonany z blachy o gr. blachy max. 6mm. Masa 1 mb przenośnika nie powinna przekraczać 150 kg. Jego sztywność powinna pozwalać na zamontowanie go na wspornikach stalowych zamocowanych do ściany oporowej w magazynie. Przenośnik zgrzeblowy wykonany jako modułowy z możliwością dalszej rozbudowy. III.Wymagania dla instalacji elektrycznej.1.Należy wykonać instalację zasilania węzła zrębkowania w zakresie opisanym w Załączniku nr 3 do SIWZ (Projekt instalacji elektrycznej). 2.Należy dostarczyć kompletną instalację sterowania, zasilania oraz sygnalizacji dla wszystkich urządzeń dostarczonych i zainstalowanych zgodnie z pkt. II.IV.Wymagania dla dostarczanego rębaka bębnowego:1.Rębak do produkcji długich zrębków, przez podawanie przenośnikiem wibracyjnym. 2.Materiał do zrębkowania to głównie drewno iglaste oraz liściaste w postaci odpadów tartacznych (żrżyny, opoły).3.Wydajność zrębkowania to min. 15 mp wsadu na godzinę. 4.Wielkość zrębka max. 50mm. Dane techniczne:-wysokość wlotu: min. 200 mm,-szerokość wlotu: min. 800 mm,-długość zrębka: ok. 50 mm, przy sicie 90x90 mm,-ilość noży: min. 2 szt.,-posuw: min. 25 m/min.,-silnik główny: min. 90 kW,-wydajność wejściowa rębaka: od 15 do 20 mp/godz,-rolki wprowadzające: 2 szt.,-średnica wirnika: min. 580 mm,-obroty wirnika: min. 590 obr/min,-silnik posuwu: min. 2 x 2,2 kW,-zasilanie: 230/400, 50 Hz. Konstrukcja rębaka: rębak z horyzontalnym podawaniem odpadów, stalowy wirnik z dwoma nożami zrębkującymi oraz wymiennymi płytami podnożowymi, obudowy łożysk mocowane na śruby do bocznych ścian rębaka, stalowe ryflowane rolki posuwowe ze specjalnie utwardzoną powierzchnią, dolny wylot do odbioru zrębków, Rębak wyposażony minimum w:-wirnik z wymiennymi płytami podnożowymi,-wysuwane gniazdo przeciwnoża,-wymieniana płyta ścierna przez przeciwnożem,-wirnik i kieszenie noży pokryte stałą trudnościerną odpowiadającą pod względem trudnościerności min. HARDOX 400,-noże zrębkujące wielokrotnego ostrzenia,-przeciwnoż z dwiema krawędziami tnącymi, wielokrotnego ostrzenia,-drugi przeciwnoż do rozdrobnienia niedorębów,-sito do wylapania i rozdrobnienia niedorębów,-koło pasowe dobrane do silnika głównego,-układ hydrauliczny zawierający hydrauliczną pompę (manualna), akumulator, cylindry hydrauliczne, manometr, zawory, który pozwoli co najmniej na sterowanie dociskiem górnych rolek posuwu do materiału oraz podnoszenie układu górnych rolek posuwu celem czyszczenia i wymiany noży, -napęd posuwu złożony z minocem 2-motoreduktorów,-skrzynka elektryczna zabezpieczeń obsługi rębaka z niezbędnymi elementami kontroli przeciżenia rębaka oraz zapewnienia bezpieczeństwa obsługi przy serwisowaniu,-zestaw przyrządów do ustawiania wysunięcia noży.V.Opis robót budowlanych związanych z wykonaniem węzła zrębkowania.1.Należy zaprojektować i wykonać fundamenty pod przenośnik łańcuchowy poprzeczny, przenośnik poprzeczny schodowy i przenośnik wibracyjny jeśli nośność aktualnie eksploatowanego utwardzenia placu składowego jest niewystarczająca.2.W ścianie muru oporowego magazynu biomasy wykonać otwór o wymiarach niezbędnych dla swobodnej instalacji i eksploatacji przenośnika wibracyjnego.3.Krawędzie wykonanego otworu zabezpieczyć kątownikami stalowymi o gr. min. 50 mm powiązanymi między sobą.4.Należy zaprojektować i wykonać fundamenty pod rębak i przenośnik łańcuchowy węzła zrębkowania jeśli nośność istniejącej posadzki w magazynie biomasy jest niewystarczająca.5.Należy zaprojektować i wykonać wsporniki stalowe mocowane do ściany oporowej wewnątrz magazynu biomasy, o wytrzymałości i nośności niezbędnej do przeniesienia obciążeń od przenośnik łańcuchowego razem z transportowaną zrębką. VI.Ponadto w ramach zamówienia Wykonawca:1.Przeprowadzi montaż u Zamawiającego: podłączenie, uruchomienie, szkolenie obsługi.2.Dostarczy pełną dokumentację rezerwowa i skuteczności zerowania wykonanej instalacji udokumentowane protokołami podpisanymi przez uprawnione osoby.4.Zabezpieczy konstrukcje urządzeń antykorozyjnie co najmniej dwoma warstwami powłok malarskich.5.Konstrukcje urządzeń transportowych winne być wykonane ze stali (dwuteowniki HEB, profile zamknięte, blachy) w gatunku S 355 J2 G3.6.Łańcuchy pociągowe płytkowe, M112 i M 160 (sworzeń i tulejka - nawęglane i hartowane, płytki ulepszone).7.Udzieli gwarancji na kompletny węzeł zrębkowania min. 12 m-cy licząc od dnia odbioru końcowego zadania.8.Wykonawca zobowiązany jest w cenie przedmiotu zamówienia wykonać naklejki informacyjne o Szwajcarsko Polskim Programie Współpracy i okleić urządzenia zgodnie z wytycznymi Programu, zgodnie z wytycznymi dla beneficjentów dot. informacji i promocji zamieszczonymi na stronie: [https://www.programszwajcarski.gov.pl/media/3302/Informacja\\_promocja\\_wytyczne.pdf](https://www.programszwajcarski.gov.pl/media/3302/Informacja_promocja_wytyczne.pdf) 9.Wykonawca dostarczy Zamawiającemu urządzenia fabrycznie nowe, wyprodukowane w roku 2015 lub 2016.10.Zapłata należności nastąpi przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany w treści faktury VAT, w terminie 14 dni od daty dostarczenia Zamawiającemu prawidłowo wystawionej faktury. 11.Tam, gdzie w dokumentacji projektowej, przedmiarach, specyfikacjach technicznych lub opisie przedmiotu zamówienia zostało wskazane pochodzenie (marka, znak towarowy, producent, dostawca) materiałów lub normy, o których mowa w art.30 ust. 1-3 ustawy Pzp, zamawiający dopuszcza oferowanie materiałów lub rozwiązań równoważnych. Pod pojęciem równoważności rozumieć należy, iż gwarantują one realizację zamówienia w zgodzie z opisem przedmiotu zamówienia oraz zapewniają uzyskanie parametrów technicznych nie gorszych od założonych w w/w dokumentach. 12.Obowiązkiem Wykonawcy będzie, bezpośrednio przed podpisaniem umowy, uzgodnienie z Zamawiającym podziału przedmiotu zamówienia na elementy rozliczeniowe (Zamawiający przewiduje dwa etapy: dostawa urządzeń - I etap, montaż - II etap), a następnie określenie kosztów i terminów wykonania poszczególnych elementów.13.Ustalona tabela elementów rozliczeniowych, jako Harmonogram rzeczowo-finansowy, będzie stanowiła Załącznik nr 1 do umowy.14.Obowiązkiem Wykonawcy będzie przedstawianie uzgodnionych etapów zadania zgodnie z ww. Harmonogramem rzeczowo-finansowym, co będzie

Projekt współfinansowany przez Szwajcarię w ramach szwajcarskiego programu współpracy z nowymi krajami członkowskimi Unii Europejskiej

Project supported by a grant from Switzerland through the Swiss Contribution to the enlarged European Union

podstawą do wystawiania faktur.15.Zamawiający informuje Wykonawców, że w okresie realizacji zamówienia będzie finansował wykonanie poszczególnych etapów w okresach wskazanych w harmonogramie rzeczowo-finansowym. Płatności będą dokonywane w odniesieniu do bezusterkowego zakończenia poszczególnych elementów wskazanych w harmonogramie rzeczowo-finansowym.16.Przedmiotowe zadanie jest realizowane w ramach Projektu pn.:Budowy elektrociepłowni opalanej biomasą jako podstawowego źródła ciepła w systemie ciepłowniczym miasta Lębork w ramach Szwajcarsko - Polskiego Programu Współpracy...

- **W ogłoszeniu powinno być:** II.1.4) Określenie przedmiotu oraz wielkości lub zakresu zamówienia: I.Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż węzła zrzębkowania rzryny poprodukcyjnej tartacznej o długości maksymalnej 2,5m na bazie rębaka bębnowego zgodnie z opisem zawartym w pkt. II do VI niniejszego działu. Przewidziana lokalizacja węzła zrzębkowania to zachodnia strona hali magazynowej (od strony placu składowego rzryny, lokalizacja pokazana na Załączniku nr 1 do SIWZ).II.Zakres zamówienia obejmować będzie dostawę, montaż niżej wymienionych elementów:1.Przenośnik łańcuchowy poprzeczny 4przęsłowy z wypełnioną podłogą i burtami o długości min. L=11m i szerokości min. B=4,2m (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).2.Przenośnik poprzeczny schodowy (separator) o długości min. L=2,8m i szerokości min B=4,2m (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).3.Przenośnik wibracyjny o długości min. L=7m, i szerokości B dostosowanej do oferowanego rębaka (przystosowany do pracy na zewnątrz budynku).4.Rębak bębnowy o minimalnej wydajności zrzębkowania 15mp na godz. zainstalowany wewnątrz hali magazynowej (szczegółowe wymagania dla rębaka podano w pkt.IV. 5.Przenośnik zgrzeblowy dwułańcuchowy (redler) do zrzębek o długości min. 14m i szerokości min. 0,65m o wysokości podnoszenia 5,5m. Przenośnik zgrzeblowy wykonany z blachy o gr. blachy max. 6mm. Masa 1 mb przenośnika nie powinna przekraczać 150 kg. Jego sztywność powinna pozwalać na zamontowanie go na wspornikach stalowych zamocowanych do ściany oporowej w magazynie. Przenośnik zgrzeblowy wykonany jako modułowy z możliwością dalszej rozbudowy. III.Wymagania dla instalacji elektrycznej.1.Należy wykonać instalację zasilania węzła zrzębkowania w zakresie opisanym w Załączniku nr 3 do SIWZ (Projekt instalacji elektrycznej). 2.Należy dostarczyć kompletną instalację sterowania, zasilania oraz sygnalizacji dla wszystkich urządzeń dostarczonych i zainstalowanych zgodnie z pkt. II.IV.Wymagania dla dostarczanego rębaka bębnowego:1.Rębak do produkcji długich zrzębków, przez podawanie przenośnikiem wibracyjnym. 2.Materiał do zrzębkowania to głównie drewno iglaste oraz liściaste w postaci odpadów tartacznych (rzryny, opoły).3.Wydajność zrzębkowania to min. 15 mp wsadu na godzinę. 4.Wielkość zrzębka max. 50mm. Dane techniczne:- wysokość wlotu: min. 200 mm,-szerokość wlotu: min. 800 mm,-długość zrzębka: ok. 50 mm, przy sicie 90x90 mm,-ilość noży: min. 2 szt.,-posuw: min. 25 m/min.,-silnik główny: min. 90 kW,-wydajność wejściowa rębaka: od 15 do 20 mp/godz,-rolki wprowadzające: 2 szt.,-średnica wirnika: min. 580 mm,-obroty wirnika: min. 590 obr/min,-silnik posuwu: min. 2 x 2,2 kW,-zasilanie: 230/400, 50 Hz. Konstrukcja rębaka: rębak z horyzontalnym podawaniem odpadów, stalowy wirnik z dwoma nożami zrzębkującymi oraz wymiennymi płytami podłożowymi, obudowy łożysk mocowane na śruby do bocznych ścian rębaka, stalowe ryflowane rolki posuwowe ze specjalnie utwardzoną powierzchnią, dolny wylot do odbioru zrzębków, Rębak wyposażony minimum w:- wirnik z wymiennymi płytami podłożowymi,- wysuwane gniazdo przeciwnoża,- wymienna płyta ścierna przez przeciwnożem,- wirnik i kieszenie noży pokryte stałą trudnościeralną odpowiadającą pod względem trudnościeralności min. HARDOX 400,- noże zrzębkujące wielokrotnego ostrzenia,- przeciwnóż z dwiema krawędziami tnącymi, wielokrotnego ostrzenia,- drugi przeciwnóż do rozdrobnienia niedorębów,- sito do wyłapania i rozdrobnienia niedorębów,- koło pasowe dobrane do silnika głównego,- układ hydrauliczny zawierający hydrauliczną pompę (manualna), akumulator, cylindry hydrauliczne, manometr, zawory, który pozwoli co najmniej na sterowanie dociskiem górnych rolek posuwu do materiału oraz podnoszenie układu górnych rolek posuwu celem czyszczenia i wymiany noży,- napęd posuwu złożony z minimum 2-motoreduktorów,- skrzynka elektryczna zabezpieczeń obsługi rębaka z niezbędnymi elementami kontroli przeciążenia rębaka oraz zapewnienia bezpieczeństwa obsługi przy serwisowaniu,- zestaw przyrządów do ustawiania wysunięcia noży.V.Opis robót budowlanych związanych z wykonaniem węzła zrzębkowania.1.Należy zaprojektować i wykonać fundamenty pod przenośnik łańcuchowy poprzeczny, przenośnik poprzeczny schodowy i przenośnik wibracyjny jeśli nośność aktualnie eksploatowanego utwardzenia placu składowego jest niewystarczająca.2.W ścianie muru oporowego magazynu biomasy wykonać otwór o wymiarach niezbędnych dla swobodnej instalacji i eksploatacji przenośnika wibracyjnego.3.Krawędzie wykonanego otworu zabezpieczyć kątownikami stalowymi o gr. min. 50 mm powiązaniymi między sobą.4.Należy zaprojektować i wykonać fundamenty pod rębak i przenośnik łańcuchowy węzła zrzębkowania jeśli nośność istniejącej posadzki w magazynie biomasy jest niewystarczająca.5.Należy zaprojektować i wykonać wsporniki stalowe mocowane do ściany oporowej wewnątrz magazynu biomasy, o wytrzymałości i nośności niezbędnej do przeniesienia obciążeń od przenośnik łańcuchowego razem z transportowaną zrzębką. VI.Ponadto w ramach zamówienia Wykonawca:1.Przeprowadzi montaż u Zamawiającego: podłączenie, uruchomienie, szkolenie obsługi.2.Dostarczy pełną dokumentację techniczną powykonawczą w języku polskim, w tym certyfikaty i atesty, CE dla węzła zrzębkowania, instrukcje obsługi i konserwacji urządzeń oraz katalog części zamiennych, książkę gwarancyjną wraz ze szczegółowymi warunkami gwarancji i serwisu (w okresie gwarancyjnym podjęcie czynności naprawczych w czasie do 48 h od momentu zgłoszenia uszkodzenia), dokument określający warunki serwisowania gwarancyjnego i pogwarancyjnego, wykaz punktów serwisowych, książki przeglądów serwisowych z harmonogramami przeglądów okresowych wymaganych przez Wykonawcę.3.Przeprowadzi pomiary rezystancji przewodów i skuteczności zerowania wykonanej instalacji udokumentowane protokołami podpisanymi przez uprawnione osoby.4.Zabezpieczy konstrukcje urządzeń antykorozyjnie co najmniej dwoma warstwami powłok malarskich.5.Konstrukcje urządzeń transportowych winne być wykonane ze stali (dwuteowniki HEB, profile zamknięte, blachy) w gatunku S 355 J2 G3.6.Łańcuchy pociągowe płytkowe, M112 i M 160 (sworzeń i tulejka - nawęglane i hartowane, płytki ulepszone).7.Udzieli gwarancji na kompletny węzeł zrzębkowania min. 12 m-cy licząc od dnia odbioru końcowego zadania.8.Wykonawca zobowiązany jest w cenie przedmiotu zamówienia wykonać naklejki informacyjne o Szwajcarsko Polskim Programie Współpracy i okleić urządzenia zgodnie z wytycznymi Programu, zgodnie z wytycznymi dla beneficjentów dot. informacji i promocji zamieszczonymi na stronie: [https://www.programszwajcarski.gov.pl/media/3302/Informacja\\_promocja\\_wytyczne.pdf](https://www.programszwajcarski.gov.pl/media/3302/Informacja_promocja_wytyczne.pdf) 9.Wykonawca dostarczy Zamawiającemu urządzenia fabrycznie nowe, wyprodukowane w roku 2015 lub 2016.10.Zapłata należności nastąpi przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany w treści faktury VAT, w terminie 14 dni od daty dostarczenia Zamawiającemu prawidłowo wystawionej faktury. 11.Tam, gdzie w dokumentacji projektowej, przedmiarach, specyfikacjach technicznych lub opisie przedmiotu zamówienia zostało wskazane pochodzenie (marka, znak towarowy, producent, dostawca) materiałów lub normy, o których mowa w art.30 ust. 1-3 ustawy Pzp, zamawiający dopuszcza oferowanie materiałów lub rozwiązań równoważnych. Pod pojęciem równoważności rozumieć należy, iż gwarantują one realizację zamówienia w zgodzie z opisem przedmiotu zamówienia oraz zapewniają uzyskanie parametrów technicznych nie gorszych od założonych w w/w dokumentach. 12.Obowiązkiem Wykonawcy będzie, bezpośrednio przed podpisaniem umowy, uzgodnienie z Zamawiającym podziału przedmiotu zamówienia na elementy rozliczeniowe (Zamawiający przewiduje dwa etapy: dostawa urządzeń - I etap, montaż - II etap), a następnie określenie kosztów i terminów wykonania poszczególnych elementów.13.Ustalona tabela elementów rozliczeniowych, jako Harmonogram rzeczowo-finansowy, będzie stanowiła Załącznik nr 1 do umowy.14.Obowiązkiem Wykonawcy będzie przedstawianie uzgodnionych etapów zadania zgodnie z ww. Harmonogramem rzeczowo-finansowym, co będzie podstawą do wystawiania faktur.15.Zamawiający informuje Wykonawców, że w okresie realizacji zamówienia będzie finansował wykonanie poszczególnych etapów w okresach wskazanych w harmonogramie rzeczowo-finansowym. Płatności będą dokonywane w odniesieniu do bezusterkowego zakończenia poszczególnych elementów wskazanych w harmonogramie rzeczowo-finansowym.16.Przedmiotowe zadanie jest realizowane w ramach Projektu pn.:Budowy elektrociepłowni opalanej biomasą jako podstawowego źródła ciepła w systemie ciepłowniczym miasta Lębork w ramach Szwajcarsko - Polskiego Programu Współpracy...