ZAŁĄCZNIK NR 3 DO OGŁOSZENIA O WSTĘPNYCH KONSULTACJACH RYNKOWYCH

SZCZEGÓŁOWY OPIS PLANOWANEGO WYPOSAŻENIA SORTOWNI

Zadanie będzie polegało na rozbudowie istniejącej hali namiotowej sortowni odpadów oraz doposażenie jej linii technologicznej - modernizacji obecnej instalacji MBP do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnych i przemysłowych.

I. Stan istniejący

Linia sortownicza znajduje się w hali namiotowej o wymiarach 24,6 x 60 m i powierzchni 1476 m^2. Hala jest obiektem wolnostojącym parterowym, bez podpiwniczenia, z dachem dwuspadowym o nachyleniu 40%. Konstrukcja hali jest wykonana ze stalowych kratownic zespolonych stężeniami. Wysokość hali w szczycie wynosi 12,47 m, wysokość słupa 8 m. Hala posiada trzy bramy przesuwne, jedna z nich jest „zajęta" boksami na surowce uzyskane w procesie sortowania odpadów. Pozostałe dwie służą jako bramy wjazdowo/wyjazdowe dla maszyn. Główna brama jest umieszczona od szczytu hali. Hala wyposażona jest w instalację elektryczną i teleinformatyczną, brak instalacji hydrantowej. Szczegółowy opis hali zawarto w załączniku nr 4.

W hali namiotowej sortowni znajduje się zasobnia odpadów o powierzchni ok. 350 m^2, przeznaczona do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01), przyjmowanych na linię technologiczną. Wysokość muru oporowego zasobni, wykonanego z bloczków betonowych, wynosi ok. 5,2 m. Szczegółową lokalizację strefy przyjęcia odpadów Zamawiający zawarł w załączniku nr 4 rysunek A-06.

Ponadto Spółka ZGO Aquarium zakłada:

- rozbudować istniejącą halę namiotową sortowni w szczycie południowym o ok. 492 m^2 (o wymiarach ok. 20 m x 24,6 m i wysokości ok. 12,5 m). Łączna powierzchnia hali sortowni po rozbudowie wyniesie ok. 1968,00 m^2. Konstrukcja dobudowanej części hali będzie identyczna jak istniejącej. Konstrukcja stalowa namiotu będzie składała się z ram kratownicowych o schemacie jednonawowym. Każdy słup ramy zamocowany będzie przegubowo w płycie betonowej na odpowiednich zbrojeniach. Między ryglami ram

umieszczone będą płatwie dachowe mocowane przegubowo, w których rozstaw podłużny zgodnie ze spadkami połaci dachowych wynosić będzie ok. 2,2 m. W modułach skrajnych i środkowych przewidziano stężenia połaciowe i pionowe wiotkie z pręta ø12, które usztywniać będą obiekt w kierunku podłużnym. Na konstrukcję stalową obiektu nasunięta będzie plandeka. Rozbudowana część hali sortowni będzie stanowiła budynek w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. - *Prawo budowlane*.

- wybudować budynek magazynowy odpadów o powierzchni ok. 225 m^2, przeznaczony do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych przyjmowanych do sortowni oraz opcjonalnie wykorzystywany jako stacja przeładunku niesegregowanych (zmieszanych odpadów komunalnych). Będzie to budynek zlokalizowany przy północnej ścianie hali sortowni.

W skład linii do segregacji odpadów obecnie wchodzi:

a) strefa rozładunku odpadów;
b) strefa magazynowania odpadów;
c) sito mobilne Doppstad (o oczkach 20 mm)
d) rozdrabniacz do odpadów;
e) stacjonarny przesiewacz bębnowy (o oczkach 80 mm);
f) przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy);
g) przenośnik taśmowy peryferyjny (dla frakcji podsitowej kierowanej do biostabilizacji) wraz z separatorem magnetycznym;
h) przenośnik łańcuchowy podawczy na stół sortowniczy (z koszem załadowczym dla odpadów skierowanych do obróbki ręcznej i sortowania);
i) kabina sortownicza;
j) przenośnik sortowniczy na spodzie ślizgowym;
k) przenośnik łamany wraz z taśmociągiem i separatorem magnetycznym nadtaśmowym;
l) prasa do odpadów;

Szczegółową dokumentację techniczno-ruchową w/w urządzeń Zamawiający ukazał w załączniku nr 6.

II. Stan po rozbudowie

Zakłada się doposażyć istniejącą linię technologiczną w nowe elementy: stacjonarny przesiewacz bębnowy 3-frakcyjny (zastąpi aktualnie wykorzystywane sito w hali sortowni,

maksymalnie 3 kabiny sortownicze, separator NIR, maksymalnie 3 separatory metali, stację nadawczą, nową prasę do odpadów oraz opcjonalnie: separator balistyczny, separator NIR 2D i maksymalnie 2 separatory NIR 3D.

Doposażenie istniejącej sortowni powinno polegać na rozbudowie części mechanicznej instalacji:

1) celem wyodrębnienia elementów, które są niezbędne w wykonaniu zadania tj.

- wymiana **sita** na sito 3 frakcyjne. Należy uzyskać cel: frakcję 0-80 mm, 80-340 mm, powyżej 340 mm. Założenia: średnia dzienna ilość odpadów do przetworzenia max. 280 Mg (70.000 Mg/250 dni),
- max. 3 **separatory metali żelaznych** (separator metali Fe (1) dla frakcji podsitowej, separator metali Fe (2) dla frakcji nadsitowej, separator metali Fe (3) dla frakcji negatywnej z separatora NIR),
- **separator NIR opto – pneumatyczny**- z detekcją w bliskiej podczerwieni (NIR) mający za zadanie wysortowanie frakcji surowcowej (kalorycznej) ze strumienia odpadów 80-340 mm,
- max. 3 **kabiny sortownicze**,
- **automatyczna stacja załadunku kontenerów,**
- **stacja sprężarek** dla zasilania separatorów opto-pneumatycznych powinna zapewnić możliwość podłączenia dmuchaw do czyszczenia urządzeń linii. Należy zaproponować jej lokalizację wewnątrz hali sortowni. Należy przewidzieć stację kompresorów zlokalizowaną w zamkniętym kontenerze, przystosowaną do pracy w warunkach zimowych (ujemne temperatury). Stacja kompresorowa winna przygotować powietrze o parametrach wymaganych dla zapewnienia prawidłowej pracy separatorów optycznych, również w przypadku występowania ujemnych temperatur,
- **przenośnik kanałowy** wydzielone surowce i preRDF kierowane powinny być do prasy. Siła zgniotu pow. 75Mg. Wydajność prasy 5Mg/h,
- **układ taśmociągów i przenośników sortowniczych,**
- **konstrukcje wsporcze,**
- **sterówka.**

2) celem wyodrębnienia elementów, które można wykonać opcjonalnie tj.

- **separator balistyczny** powinien umożliwić podział podawanego strumienia odpadów (na frakcję ciężką-twardą-toczącą się (np. butelki PET, PE, PP) i lekką-miękką-płaską (głównie folia). Poszczególne frakcje powinny następnie trafić na dalszy ciąg sortowania automatycznego poszczególnych frakcji materiałowych. Separator ten powinien umożliwić odsiewanie frakcji drobnej, stanowiącej zanieczyszczenia kierowane następnie do kontenera/boksu zewnętrznego. Zastosowane urządzenie powinno skutecznie separować frakcję ciężką-twardą-toczącą się od lekkiej-miękkiej-płaskiej bez zastosowania dodatkowych rozwiązań pneumatycznych (zasysanie lub tłoczenie powietrza),
- **separator opto – pneumatyczny NIR – 2D,**
- **separatory opto – pneumatyczne NIR – 3 D – 2 szt.**

Dodatkowo zamawiający wymaga wskazania przez wykonawcę:

- w opracowaniu transport wewnątrzzakładowy,
- zapotrzebowania na energię elektryczną,
- lokalizację rozdzielni,
- określenie zapotrzebowania na doprowadzenie wody do hali oraz uwzględnienie zaprojektowania hydroforni,
- określenie wytycznych doprowadzenia teleinformatyki,
- rozważenie możliwości w przyszłości usytuowania w ciągu linii technologicznej separatora metali nieżelaznych,
- usytuowania bram wjazdowych.

Po rozbudowie ciąg technologiczny urządzeń linii sortowniczej w hali sortowni powinien składać się z:

1. strefy rozładunku odpadów,
2. strefy magazynowania odpadów,
3. zasobni odpadów (istniejąca),
4. rozdrabniacza do odpadów (istniejący),
5. stacji nadawczej (istniejąca),
6. stacjonarny przesiewacz bębnowy – 3 frakcyjny (0-80 mm, 80 – 340 mm, pow. 340 mm),

7. maksymalnie 3 separatorów metali żelaznych (separator metali Fe (1) dla frakcji podsitowej, separator metali Fe (2) dla frakcji nadsitowej, separator metali Fe (3) dla frakcji negatywnej z separatora NIR),
8. separatora NIR,
9. separatora NIR 2D – opcjonalnie,
10. maksymalnie 2 separatorów NIR 3D – opcjonalnie,
11. separatora balistycznego – opcjonalnie,
12. maksymalnie 3 kabin sortowniczych,
13. automatycznej stacji załadunku kontenerów,
14. prasy belującej,
15. zespołu przenośników taśmowych.