

IN.271.03.2022

ZMIANA TREŚCI SWZ

dot. zamówienia publicznego

pn. „Budowa infrastruktury kanalizacyjnej na terenie Gminy Zbuczyn”

Na podstawie art. 137 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2021 poz. 1129 z późn. zm.), Zamawiający informuje, że dokonał zmiany treści SWZ.

Zamawiający zmienia treść SWZ, tj. część zapisów ROZDZIAŁU III na następujące:

BYŁO:

[...]

Wyjątek do rozwiązań określonych w dokumentacji projektowej i wykonawczej:

Dokonuje się zmiany części zaprojektowanych urządzeń do zamontowania w projektowanym budynku technologicznym OB-9 oczyszczalni ścieków. Zmienione urządzenia, które należy zastosować (zamontować) to:

1. Prasa do mechanicznego odwadniania osadów - prasa śrubowo- talerzowa o wydajności hydraulicznej: 2,4-4 m³/h i wydajności masowej 30-60 kg. s.m./h
2. Zespół automatycznego przygotowania i dozowania polielektrolitu - automatyczny zespół przygotowania polielektrolitu z emulsji
3. Pompa osadowa - pompa osadowa śrubowa o płynnej regulacji wydatku od 1,8 do 6 m³/h.

Wymagania techniczne dotyczące w/w urządzeń:

- 2.1. Urządzenia (włącznie z pierścieniami w prasie) winny być wykonane wyłącznie ze stali nierdzewnej co najmniej AISI304.
- 2.2. Średnica i długość ślimaka prasy nie mniejsze jak DN300x2220mm
- 2.3. Prasa powinna zużywać nie więcej wody niż 100 l/h (opcjonalnie możliwa praca bez zużycia wody podczas procesu odwadniania).
- 2.4. Prasa winna być wyposażona w wydzieloną komorę brudnego odcieku wraz z śrubową o płynnej regulacji zawracającą odciek do flokulatora. Wlot i wylot w pompie obiegowej min 1,5 “.
- 2.5. Wylot osadu z prasy zaopatrzony w dysk o regulowanej sile docisku.
- 2.6. Wał prasy o zmiennej średnicy rdzenia i zmiennym skoku ślimak ze stali AISI 304 napawanej węglikiem wolframu na powierzchni ślimaka do wartości >70 HRC. Ponadto nie dopuszcza się łożyskowania wału ślimaka.
- 2.7. Ilość ruchomych talerzy w prasie nie mniej niż 220 szt./ wał.
- 2.8. Przekładnia walcowo-ślimakowa II-stopniowa o momencie obrotowym nie mniejszym niż 600 Nm i mocy nie większej niż 0,75 kW.
- 2.8. Przekładnia napędu głównego walcowo- ślimakowa o momencie obrotowym nie mniejszym niż 700 Nm i mocy nie większej niż 0,75 kW oraz przełożeniu i:241,5.
- 2.9. Przekładnia flokulatora walcowo- ślimakowa o momencie obrotowym nie mniejszym niż 140 Nm i mocy nie większej niż 0,55 kW oraz przełożeniu i:49,88.
- 2.10 Szafa kontrolno-sterująca prasy winna posiadać:
 - zabezpieczenie termiczne napędów
 - sterownik programowalny PLC typu SIMATIC S7-1200 lub równoważny
 - panel operatorski z kolorowym ekranem dotykowym o przekątnej minimum 9" i podświetleniem LED
 - system sterowania z panelu umożliwia zmianę wszelkich parametrów pracy z poziomu wyświetlacza oraz załączenie każdego napędu w trybie ręcznym błędów podczas pracy
 - wbudowana w system sterowania historia alarmów i ostrzeżeń.
- 2.11. Automatyczny zespół przygotowania polielektrolitu wyposażony w:

- zbiornik wykonany ze stali nierdzewnej AISI304 o pojemności 700l,
- **pompę emulsji zgodną z dokumentacją projektową**
- zespół kontroli dostarczania wody o przepływie od 200 do 2000 l/h, składający się m.in. z przepływomierza, zaworu ręcznego, zaworu elektromagnetycznego, filtra wody, reduktora ciśnienia z ciśnieniomierzem,
- czujnik poziomu polielektrolitu ,
- mieszadło wolnoobrotowe, dwułopatkowe, ze stali nierdzewnej AISI 304,
- szafę sterującą

W związku ze zmianą w/w urządzeń koniecznym będzie dokonanie częściowej zmiany instalacji w pomieszczeniu. Instalacje należy dostosować do zmienionych urządzeń.

Pozostałe urządzenia w budynku OB-9 pozostają zgodne z projektem.

[...]

PO ZMIANIE:

[...]

Wyjątek do rozwiązań określonych w dokumentacji projektowej i wykonawczej:

Zmienia się część urządzeń wchodzących w skład instalacji odwadniania osadów do zamontowania w projektowanym budynku technologicznym OB-9. Zmienione urządzenia i ich parametry, które należy zastosować (zamontować) są następujące:

Do odwodnienia osadu należy zastosować prasę ślimakowo-talerzową uzyskującą maksymalnie możliwe stężenia suchej masy w osadzie po odwodnieniu. Ze względów bezpieczeństwa pracy powinna to być prasa ślimakowo-talerzowa w wykonaniu co najmniej dwugłowicowym, tak aby w przypadku awarii jednej głowicy istniała możliwość pracy ze zwiększonym wydatkiem, lub w wydłużonym okresie czasu na drugiej głowicy.

Urządzenie powinno odwadniać osad nadmierny stabilizowany tlenowo, o stężeniu 1-2% s.m.. Osad odwodniony powinien być automatycznie transportowany na przyczepę lub do pojemnika osadu odwodnionego. Urządzenie powinno mieć możliwość współpracy ze stacją granulacji osadu. Wymagany minimalny stopień odwodnienia po prasie 18% s.m., wymagana czystość odcieku z prasy: stężenie zawiesin ogólnych nie wyższe niż 300 mg/dm³.

Prasa nie może stanowić rozwiązania prototypowego i powinna być sprawdzona w praktyce eksploatacyjnej. Dostawca prasy powinien dołączyć wykaz wykonanych przez siebie, w okresie ostatnich trzech lat, co najmniej trzech linii odwadniania osadu w oparciu o wielogłowicową prasę śrubowo-talerzową o wydajności co najmniej 60 kg s.m./h **z utwardzonymi talerzami ruchomymi** oraz informacje na temat obiektów, na których pracują przedmiotowe urządzenia.

Układ odwadniania osadu powinien składać się z następujących elementów:

- prasa śrubowo-talerzowa
- automatyczna stacja przygotowania roztworu polielektrolitu
- pompa roztworu polielektrolitu
- pompa osadu
- instalacja ewakuacji osadu odwodnionego
- szafa sterownicza całego układu

1. DWUGŁOWICOWA PRASA ŚRUBOWO-TALERZOWA:

1.1. Wymagane parametry technologiczne:

- rodzaj odwadnianego osadu: osad nadmierny stabilizowany tlenowo
- zakładana zawartość suchej masy w osadzie podawanym na prasę ok. 1,0-2,0 %
- zakładane uwodnienie osadu obliczeniowe ok. 99-98 %
- wymagana minimalna wydajność masowa. 60-80 kg s.m./h
- wymagany stopień odwodnienia minimum 18 % s.m. w osadzie odwodnionym

- wymagana czystość odcieku nie więcej niż 300 mg/l zawiesiny ogólnej w odcieku

1.2. Wymagane parametry techniczne:

- Prasa powinna być w całości w wykonaniu ze stali nierdzewnej co najmniej AISI304
- Prasa dwugłowicowa
- Prasa nie wymaga płukania w trakcie pracy, brak zużycia wody płuczającej,
- Praca prasy nie wymaga doprowadzenia sprężonego powietrza.
- Moc zainstalowana napędów prasy nie więcej niż 2 x 0,55kW,
- Płynna regulacja wszystkich napędów prasy za pomocą falowników wolnoobrotowa praca głowic odwadniających – max. do 4obr/min
- Łożyska w wersji kwasoodpornej, samonastawne kulowe, z automatycznym systemem smarowania z zapasem smaru na co najmniej 12 m-cy
- Wały ślimaków o zmiennej średnicy rdzenia, zwiększającej się do wylotu i zmiennym skoku ślimaka w wykonaniu ze stali nierdzewnej, ślimak utwardzany w głąb na co najmniej 1,0- 1,5cm do wartości 62-65HRC, oraz napawany węglikiem wolframu na powierzchni ślimaka o twardości 72HRC, średnica ślimaka odwadniającego nie mniejsza jak 200 mm, długość strefy filtracyjnej jednej głowicy nie mniejsza niż 2000 mm
- Pierścienie ruchome ze stali nierdzewnej utwardzanej do wartości co najmniej 52-55HRC, tak aby nie dochodziło do ich zużywania,
- **W prasie brak elementów wymiennych szybkozużywających się,**
- Prasa nie wymaga płukania w trakcie pracy, brak zużycia wody płuczającej, prasa nie wymaga doprowadzenia sprężonego powietrza
- **Prasa wyposażona we flokulator o parametrach jak niżej**
- Flokulator dynamiczny, moc napędu nie więcej niż 0,37kW, wykonanie co najmniej stal nierdzewna AISI304, w komorze flokulatora sonda do stałego pomiaru poziomu osadu, sygnał 4-20 mA zabezpieczająca przed przelaniem się osadu, napęd flokulatora regulowany w sposób płynny falownikiem, mieszadło obustronnie łożyskowane, łożyska niekorodujące, flokulator wyposażony w transparentne uchylne rewizje umożliwiające na bieżąco obserwację procesu flokulacji.
- Wszystkie elementy prasy wytrawiane w kąpeli kwaśnej. Rama prasy oraz flokulator w celu podwyższenia odporności na czynniki korozyjne dodatkowo poddana procesowi szkiełkowania. Osłony prasy zdejmowane wytrawiane w kąpeli kwaśnej, a następnie polerowane lub szkiełkowane.

2. AUTOMATYCZNA STACJA POLIMERU

- Wymaga się zastosowanie stacji automatycznej jednozbiornikowej o pojemności co najmniej 1000 dm³.
- Wymaga się aby stacja działała w pełni automatycznie w przypadku emulsji z możliwością pracy ręcznej na proszku.

Poniżej minimalne wymagania dotyczące wyposażenia stacji.

- Zbiornik 1000dm³ w wykonaniu z PE lub z AISI304 o pojemności co najmniej 1000dm³.
- Mieszadło w wykonaniu nierdzewnym o mocy zainstalowanej nie większej niż 0,75kW.
- Układ dozowania wody o przepustowości 2,5m³/h wyposażony co najmniej w: elektrozawór, zawór odcinający, zasuwę regulacyjną ręczną, filtr skośny, reduktor ciśnienia, rotametr, czujnik ciśnienia, czujnik poziomu polielektrolitu, (cała powyższa

armatura w wykonaniu nierdzewnym co najmniej ze stali AISI304), wodomierz impulsowy układ dozowania emulsji w postaci pompy nurnikowej lub pompy ślimakowej o wydajności nie mniejszej niż 16dm³/h regulowanej za pomocą wariatora lub falownika moc silnika do 0,37kW.

3. POMPA DOZUJĄCA ROZTWÓR POLIELEKTROLITU

typ: ślimakowa

- wydajność nie mniej jak 1m³/h
- płynna regulacja wydajności za pomocą falownika
- moc zainstalowana nie więcej niż 0,55 kW
- ciśnienie tłoczenia nie mniej niż 2,0 bar .

4. POMPA OSADU PODAWANEGO NA PRASĘ

typ - ślimakowa

- wydajność nie mniej jak 8,0 m³/h
- płynna regulacja wydajności za pomocą falownika
- moc zainstalowana nie więcej niż 2,2 kW
- ciśnienie tłoczenia nie mniej niż 2,0 bar .

5. UKŁAD EWAKUACJI OSADU ODWODNIONEGO

Układ powinien składać się z przenośników ślimakowych umożliwiających ewakuację osadu do kontenera.

- Przenośnik ślimakowy o długości zgodnej z projektem do ewakuacji osadu na zewnątrz, ślimak bezwałowy w wykonaniu ze stali specjalnej zabezpieczony antykorozyjnie.

Moc zainstalowana – nie większa niż 1,5 kW

Średnica ślimaka – co najmniej Ø 200 mm

Wstęga ślimaka - wykonana ze stali specjalnej zabezpieczonej antykorozyjnie

Obudowa (koryto i pokrywy, zawór spustowy) przenośnika ślimakowego wykonane ze stali AISI 304 wytrawiane w kąpeli kwaśnej

Koryto wyłożone materiałem trudnościeralnym klasy co najmniej PEHD 1000,

6. SZAFKA STEROWNICZA

Szafka sterownicza powinna być dostarczona w komplecie z urządzeniami układu odwadniania osadu przez ich dostawcę i zapewniać automatyczne sterowanie i wizualizację pracy całego układu odwadniania.

Wszystkie urządzenia układu odwadniania osadu powinny zmieścić się w pomieszczeniu prasy.

W związku ze zmianą w/w urządzeń musi być wykonana częściowa zmiany instalacji w pomieszczeniu. Instalacje należy dostosować w niezbędnym zakresie do zmienionych urządzeń.

Pozostałe urządzenia w budynku OB-9 pozostają zgodne z projektem.

[...]

WÓJT
Robert Pasiak

.....
Podpis kierownika Zamawiającego