

Ogłoszenie dotyczące zamówienia, dla którego nie ma obowiązku stosowania ustawy Pzp
Dostawy
Dostawa filtracyjnej prasy taśmowej wraz z modernizacją linii odwadniania osadu przefermentowanego

SEKCJA I – ZAMAWIAJĄCY

1.1.) Nazwa zamawiającego: Przedsiębiorstwo Komunalne Spółka z o.o.

1.3.) Krajowy Numer Identyfikacyjny: REGON 250423184

1.4.) Adres zamawiającego

1.4.1.) Ulica: Polna 71

1.4.2.) Miejscowość: Pleszew

1.4.3.) Kod pocztowy: 63-300

1.4.4.) Województwo: wielkopolskie

1.4.5.) Kraj: Polska

1.4.6.) Lokalizacja NUTS 3: PL416 - Kaliski

1.4.9.) Adres poczty elektronicznej: przetargi@pkpleszew.pl

1.4.10.) Adres strony internetowej zamawiającego: www.pkpleszew.pl

1.5.) Rodzaj zamawiającego: Zamawiający publiczny - osoba prawna, o której mowa w art. 4 pkt 3 ustawy (podmiot prawa publicznego)

1.6.) Przedmiot działalności zamawiającego: Ogólne usługi publiczne

SEKCJA II – INFORMACJE PODSTAWOWE

2.2.) Numer ogłoszenia: 2025/BZP 00626644

2.3.) Wersja ogłoszenia: 01

2.4.) Data ogłoszenia: 2025-12-30

SEKCJA III – INFORMACJE O ZAMÓWIENIU

3.1.) Nazwa zamówienia

Dostawa filtracyjnej prasy taśmowej wraz z modernizacją linii odwadniania osadu przefermentowanego

3.2.) Rodzaj zamówienia: Dostawy

3.3.) Krótki opis przedmiotu zamówienia: Przedmiotem zamówienia jest dostawa filtracyjnej prasy taśmowej wraz z modernizacją linii odwadniania osadu przefermentowanego do filtracyjnej prasy taśmowej.

Wskazana jest wizja lokalna na terenie Oczyszczalni Ścieków, 63-300 Pleszew, Zielona Łąka, ul. Długa 65 – w terminie uzgodnionym z Zamawiającym. Wykonawca wykorzysta istniejące fundamenty, pompę osadu, przewody rurowe i armaturę, automatyczną stację roztwarzania flokulantów, pompę dozującą koncentrat, pompę dozującą roztwór flokulantu, układ transportu odwodnionego osadu, częściowo istniejącą instalację elektryczną.

Zamawiający zapewnia dostawę wody z rurociągu miejskiego, wody technologicznej, miejsce podłączenia do energii elektrycznej oraz odbiór osadu po odwodnieniu z prasy mobilnej.

Zakres czynności/ prac do wykonania:

- a) Dostawa mobilnej prasy/ stacji do odwadniania osadu na czas wymiany prasy stacjonarnej.
- b) Demontaż i zagospodarowanie przez Wykonawcę prasy Bellmer WP 08
- c) Dostawa i montaż prasy
- d) Modernizację linii odwadniania osadu przefermentowanego – stacja przygotowania flokulantu
- e) Uruchomienie oraz optymalizacja pracy linii odwadniania osadu przefermentowanego
- f) Szkolenie personelu Zamawiającego z zakresu obsługi, konserwacji urządzeń.
- g) Przekazanie DTR urządzeń – dokumentów warunkujących gwarancję.

3.1. Urządzenia obecnie eksploatowane przez Zamawiającego.

1) Filtracyjna prasa taśmowa do odwadniania osadu.

Obecnie użytkowana jest przez Zamawiającego prasa taśmowa Winkelpresse typ WPV08 T92 pracuje 12 godzin/ dobę.

2) Stacja przygotowania flokulantu.

Do przygotowania flokulantów w procesie odwadniania, użytkowana jest stacja roztwarzania flokulantów pracująca w trybie automatyzowanym. Jest to zbiornik trzykomorowy: komory rozpuszczania, dojrzewania i dozowania.

3.2. Proces odwadniania osadu na filtracyjnej prasie taśmowej.

Odwadnianie wstępne

Po skłódkowaniu osadu przy pomocy flokulantów jest on kierowany na poziome sito gdzie w wyniku działania siły grawitacyjnej następuje znaczne odwodnienie osadu.

Pionowa strefa klinowa

Po wstępnym odwodnieniu osad dostaje się między dwie taśmy tworzące pionowy klin o zmiennym przekroju. Dalsze odwodnienie następuje poprzez powolne zwiększanie ciśnienia spowodowanego ruchem taśmy i ciągłym zmniejszaniem się przekroju klina. Tutaj następuje redukcja ilości wody. Sprężyste uszczelnienia klinowe skutecznie zapobiegają wypływowi rzadkiego osadu na boki.

Niskociśnieniowa strefa prasowania na walcu perforowanym

Następnie osad pozostający między dwoma sitami jest kierowany na perforowany walec, gdzie jest intensywnie odwadniany w dwu kierunkach, na zewnątrz do wanny i do wewnątrz walca. Rynny odprowadzające zainstalowane wewnątrz walca ustawicznie usuwają filtrat na zewnątrz do wanny odcieków pod prasą.

Strefa prasowania

Dalsze odwodnienie następuje na pełnych walcach o zmniejszających się średnicach z opłotem taśm w kształcie litery S.

Ustawiczne zwiększanie się ciśnienia między sitami i sił ścinających, które powodują dalsze znaczne odwodnienie osadu.

Strefa wysokiego ciśnienia

Dalsze odwodnienie następuje na zamontowanych dodatkowych pełnych walcach prasujących oplecionych taśmami w kształcie litery S, ciągle zwiększające się ciśnienie i siły ścinające oddziaływujące na odwadniany osad i uzyskanie wysokiego stopnia odwodnienia. Odwodniony osad następnie jest kierowany do przenośnika śrubowego, mieszalnika (dodawanie jest wapna) oraz przenośnikiem śrubowym transportowany na przyczepę.

W trakcie procesu odwadniania konieczne jest mycie sit prasy. Mycie sit ma następować przy użyciu wody przemysłowej bądź filtratu z procesu odwadniania (lub ścieku oczyszczonego z osadników wtórnych). Ciśnienie niezbędne do mycia sit uzyskuje się za pomocą jednostopniowej pompy odśrodkowej będącej na wyposażeniu prasy. Stacja czyszczenia sit ma znajdować się w hermetycznej obudowie i wyposażona jest w ruchome szczotki do czyszczenia dysz spryskujących podczas pracy urządzenia.

Kontrola biegu oraz ciśnienie naciągu sit ma zapewniać agregat hydrauliczny z instalacją. Naciąg oraz regulacja biegu sit jest regulowana płynnie za pomocą siłowników hydraulicznych. Czujniki zamontowane na krawędzi sit podają ustawicznie sygnał do regulatora biegu sita. Walec regulacyjny, sterowany siłownikiem hydraulicznym, powoduje przesuwanie i utrzymanie sita w położeniu środkowym walców.

Konstrukcja nośna wykonana jest z belek stalowych ocynkowanych, ściany boczne zabudowane osłonami zabezpieczającymi przed narażeniem na wypadek, natomiast pozwalają na oględziny i mycie urządzenia bez zdejmowania osłon. Śruby wykonane ze stali szlachetnych.

Instalacja odwadniania osadów wyposażona w system sterowania i urządzenia zapewniające możliwość pracy w pełnym cyklu sterowania automatycznego jak również ręcznego sterowania poszczególnych napędów z lokalnego panela operatorskiego połączonego z szafą sterowniczą.

3.3. Stacja przygotowania flokulantu - do modernizacji.

Proces odwadniania osadów wymaga stosowania roztworu flokulantów dozowanych do osadu. Do przygotowania flokulantów, niezbędnych w procesie odwadniania, wymagana jest stacja roztwarzania flokulantów pracująca w trybie automatyzowanym. Wymagany jest zbiornik trzykomorowy: komory rozpuszczania, dojrzewania i dozowania. Stacja musi przygotować odpowiedni roztwór flokulantu optymalnie dopasowany do wymaganej aplikacji. Każda komora wyposażona jest w mieszadła. Sterowanie procesem roztwarzania realizowane poprzez zamontowane czujniki w komorze dozowania, które zabezpieczają również pompę dozującą przed pracą na sucho i współpracują z automatycznym systemem dozowania wody do roztwarzania. Urządzenie powinno być sterowane centralnie z głównej szafy sterowniczej prasy i panela operatorskiego. Wbudowana instalacja powinna umożliwiać ręczne opróżnienie komór oraz instalację awaryjnego przelewu do kanalizacji obiektowej. Stacja ma zapewnić niezbędną ilość roztworu flokulantów do prowadzenia ciągłego procesu odwadniania. Stacja wyposażona ma być w układ pomiarowy określający chwilowe zużycie w procesie odwadniania.

3.4. Parametry techniczne filtracyjnej prasy taśmowej.

1) Zespół sit składający się z: 1 sita górnego i 1 sita dolnego i drutów/ drutu do połączenia sit

- sito dolne szerokość ok.: 1200 mm długość ok.: 18500 mm szt. 1
- sito górne szerokość ok.: 1200 mm długość ok.: 20100 mm szt. 1
- materiał: poliester

2) Specyfikacja techniczna prasy:

- długość: ok. 5500 mm
- szerokość z napędem: ok. 2350 mm
- wysokość: ok. 2400 mm +500 mm (ruchomy walek)
- ciężar: ok. 6000 kg
- prędkość pracy sit: ok. 0,9-6 m/min
- zużycie wody do mycia sit: ok. 11 m³/h
- ciśnienie wody: ok. 6 bar
- układ pomiaru ilości podawanego osadu
- moc napędu 3 kW, 230/400 V, 50Hz, IP55, ze wskaźnikami prędkości (do stosowania z przetwornikiem częstotliwości)
- agregat hydrauliczny: standardowe wykonanie; gotowy do podłączenia do prasy; moc napędu 0,55 kW, 230/400 V, 50Hz, IP55; ze zbiornikiem, pompami i zaworami hydraulicznymi do zasilania i sterowania siłownikami hydraulicznymi i regulatorów;
- konstrukcja nośna maszyny stal ocynkowana ogniowo wg DIN 50976
- osłony bezpieczeństwa stal szlachetna 1.4301/ tworzywo
- dysza rozdzielacza osadu stal szlachetna 1.4301

3.5. Montaż urządzeń, panel operatorski i wytyczne sterowania i AKPiA

Montaż przez dostawcę wszystkich dostarczonych urządzeń, rurociągów i instalacji technologicznych oraz instalacji elektrycznych i

AKPiA dla stacji odwadniania i stacji roztwarzania flokulantu i ewakuacji osadu odwodnionego. Montaż w budynku stacji odwadniania. Załączenie i wyłączenie oraz sterowanie automatyczne procesem odwadniania osadu i przygotowanie roztworu w stacji flokulantów realizowane z lokalnego panelu operatorskiego zabudowanego w pobliżu prasy. Instalacja odwadniania i roztwarzania flokulantów posiadanie zależną szafę zasilająco-sterowniczą do zabudowy w wydzielonym wentylowanym pomieszczeniu (zapewnia Zamawiający). Stany pracy i stany awaryjne są przedstawiane na panelu operatorskim stacji odwadniania osadów i stacji roztwarzania flokulantów, również z możliwością przygotowanie danych w PLC i przekazania do lokalnego systemu SCADA w centralnej dyspozytorni z możliwością wykorzystania komunikacji Profibus lub Ethernet.

Panel operatorski w obudowie, z wyłącznikiem awaryjnym. Oprogramowanie panelu realizuje wskazania: prędkość sit prasy, wydajność pompy osadu, wydajność pompy dozującej, załączanie i wyłączanie poszczególnych agregatów w trybie ręcznym: - napędy instalacji ewakuacji osadu odwodnionego, napędy instalacji wapnowania, napędy stacji flokulantów, agregat hydrauliczny, napęd sit prasy, pompa wody mycia sit, pompa osadu, pompa dozująca. Automatyczny start grupowy: stacji roztwarzania flokulantów, instalacja transportu osadu odwodnionego, instalacja wapnowania osadu, grupowe załączenie prasy, grupowy dopływ osadu. Regulacja ręczna – przyciskami „+/-”: prędkość sit prasy, wydajność pompy osadu, wydajność pompy dozującej.

3.6.) Termin składania wniosków lub ofert: 2026-01-15 10:00

3.7.) Informacje dla wykonawców dotyczące warunków zamówienia

2. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają warunki dotyczące:

- 1) zdolności do występowania w obrocie gospodarczym - Zamawiający nie wyznacza szczegółowego warunku w tym zakresie,
- 2) uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej - Zamawiający nie wyznacza szczegółowego warunku w tym zakresie,
- 3) sytuacji ekonomicznej lub finansowej - Zamawiający nie wyznacza szczegółowego warunku w tym zakresie,
 - a) w postępowaniu może wziąć udział Wykonawca który jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej na sumę gwarancyjną nie mniejszą niż 1.000.000,00 zł (słownie: jeden milion złotych) w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia
- 4) zdolności technicznej lub zawodowej
 - a) doświadczenia - w postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy zrealizowali w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert w postępowaniu (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie) co najmniej 1 dostawę polegającą na dostawie, remoncie lub modernizacji prasy filtracyjnej taśmowej o szerokości taśmy min. 600 mm.

SEKCJA VI – INFORMACJE DODATKOWE

Wskazana wizja lokalna