

Wstępne wytyczne budowlane dotyczące zaprojektowania i wykonania hali sortowni dla celów umożliwienia rozpoczęcia i prowadzenia dostaw i montażu wyposażenia technologicznego przez dostawcę technologii

Wszystkie n/w prace dla obiektu sortowni należy zaprojektować i wykonać z uwzględnieniem wytycznych budowlanych przekazanych przez dostawcę technologii – Sutco-Polska w **postaci rysunkowej oraz opisowej**. Wytyczne budowlane opracowane stanowią integralną część projektu technologicznego sortowni, jak również oferty wykonawcy. Wykonanie prac budowlanych w obszarze hali sortowni należy ponadto realizować zgodnie ze szczegółowymi wykonawczymi ustaleniami na etapie realizacji prac po akceptacji projektu technologicznego i finalnemu dopasowaniu wskazanych wytycznych budowlanych.

Rozpoczęcie montażu linii technologicznej nastąpi po wykonaniu hali sortowni zgodnie z przedstawionymi wytycznymi budowlanymi. W tym celu należy odpowiednio dostosować istniejącą halę sortowni oraz rozbudować halę (wykonanie nowej hali) o nowy obszar przeznaczony dla celów technologicznych sortowania odpadów:

- należy wykonać bramy w istniejącej hali sortowni w osiach 9-10 (jeśli nie będzie możliwe wyprowadzenie przenośnika na zewnątrz hali) oraz w osiach 12-13,
- należy zlikwidować istniejące pomieszczenie socjalne w okolicach osi H-I / 15-17,
- należy dokonać usunięcia poszycia istniejącej hali sortowni w osi A (tj. na styku z nowoprojektowaną halą sortowni),
- należy dokonać zmiany / przeróbki stężeń i słupów w istniejącej hali w osi A – rys.nr Z-160821-0a (uwaga: szczegółowe wytyczne w tym zakresie zostaną wydane po opracowaniu zaakceptowanego projektu technologicznego)
- wykonanie hali sortowni zgodnie z wytycznymi Sutco-Polska, przedstawione w osobnych plikach rysunkowych (załączonych do niniejszego opracowania) w tym m.in.: wykonanie hali z zachowaniem wymiarów wewnętrznych (wymiar w świetle) rozstawu osi hali, lokalizacji i wymiarów: bram, drzwi, kanałów technologicznych, wykonanie fundamentów i pozostałe szczegółowo opisane i przedstawione na rysunkach prace,
- hala winna zawierać wolną przestrzeń do zabudowy urządzeń linii sortowni przedstawionych na rysunkach w osobnym punkcie oferty, a w szczególności wewnątrz hali nie mogą znajdować się żadne konstrukcje nośne hali (słupy), za wyjątkiem możliwości lokalizacji słupów w osi 9 oraz w osi 13,
- wykonanie posadzek wewnątrz całej hali umożliwiających pełne obciążenie, w tym w szczególności w miejscu posadowienia sit kaskadowych, separatorów balistycznych, pras belujących, rozrywarki worków (jako fundamenty) oraz zgodnie z przedstawionymi danymi w wytycznych budowlanych Sutco-Polska (w osobnych plikach rysunkowych),
- wykonanie naprawy posadzki w istniejącej hali w obrębie kanału technologicznego załadunkowego w obszarze przyjęcia,

- wykonanie niezbędnych otworów technologicznych w poszyciu hali zgodnie z wytycznymi Sutco-Polska (w osobnych plikach rysunkowych), obróbka otworów technologicznych leży po stronie wykonawcy robót budowlanych zgodnie ze sztuką budowlaną,
- wykonanie murów oporowych zaznaczonych na wytycznych budowlanych Sutco-Polska (w osobnych plikach rysunkowych), jednak z uwzględnieniem ewentualnych dodatkowych wymogów Zamawiającego. Wysokość muru oporowego winna wynosić min. 5,0 m, tj. zgodnie z podanymi wytycznymi Sutco-Polska przedstawionymi w osobnych plikach rysunkowych. Należy zlikwidować część istniejących murów oporowych zaznaczony na załączonym rysunku,
- doprowadzenie kabli elektrycznych oraz zapewnienie wystarczającej energii, tj. wykonanie instalacji zasilającej główne szafy technologiczne wraz podłączeniem i opomiarowaniem kabli zasilających według wytycznych Sutco-Polska (w osobnych pliku wytycznych elektrycznych), tj. dla wykonania zasilania szaf technologicznych.
 - a. szafa technologiczna RT1 (szafa istniejąca – zmiana położenia)
 - b. szafa technologiczna RT2 (szafa istniejąca – zmiana położenia)
 - c. szafa technologiczna RT3
 - d. szafa technologiczna RT4
 - e. szafa technologiczna RT5
 - f. szafa technologiczna RT6
 - g. szafa technologiczna ST1
 - h. szafa technologiczna ST2
 - i. szafa technologiczna ST3
 - j. szafa technologiczna ST4
 - k. szafa technologiczna ST5

Szafy technologiczne RT3-RT6 stanowią szafy: prasy belującej, rozrywarki, stacji sprężonego powietrza, centrali wentylacyjnej.

Uwaga: dokładne położenie szaf technologicznych oraz punktów uziomu zostanie potwierdzone na etapie zaakceptowanego projektu technologicznego.

- wykonanie uziomów dla instalacji technologicznych według wytycznych Sutco-Polska,
- wykonanie niezbędnej instalacji elektrycznej obiektowej hali oraz oświetleniowej wymaganej do prowadzenia prac montażowych linii technologicznej oraz oświetlenia ewakuacyjnego – po uzgodnieniu z Zamawiającym i dostawcą technologii na etapie realizacji,
- wykonanie pomieszczenia technologicznego (sterowni) w istniejącej hali wyłącznie w obrębie obszaru zaznaczonym na załączonym rysunku,
- wykonanie pomieszczeń: sanitarnych, innych pomieszczeń czy obiektów pomocniczych – jeśli wymagane przez Zamawiającego w zakresie robót budowlanych lub wskazanych w projekcie budowlanym w obszarze hali sortowni w zaznaczonym obszarze,
- wykonanie pomieszczenia sprężarek (adaptacja boksów magazynowych zgodnie z załączonymi wytycznymi) zgodnie z lokalizacją przedstawioną w osobnych plikach rysunkowych,

- wykonanie niezbędnego z punktu widzenia Użytkownika systemu kamer CCTV dla obserwacji węzłów technologicznych lub pracy w kabinach sortowniczych lub innych obszarów wskazanych przez Zamawiającego,
- wykonanie pozostałych robót szczegółowo przedstawionych w wytycznych Sutco-Polska (w osobnych plikach rysunkowych), a nie wskazanych w powyższym opisie,
- należy wykonać otwór technologiczny wraz z obróbką pod czepnię powietrza centrali wentylacyjnej niezbędnego do zapewnienia wentylacji kabin sortowniczych,
- wokół hali należy zapewnić warunki logistyczne umożliwiające prowadzenie dostaw i montażu linii technologicznej. W szczególności należy wykonać dojazd umożliwiający rozpoczęcie i prowadzenie dostaw oraz montażu wyposażenia technologicznego sortowni – urządzeń oraz konstrukcji. Droga dojazdowa do hali sortowni i miejsca montażu umożliwiającą dostarczenie maszyn i urządzeń w tym transportów specjalnych – niskopodwoziowych. Warunki logistyczne winny być uzgodnione z Zamawiającym i dostawcą technologii na etapie realizacji zamówienia,
- należy wykonać odwodnienia liniowe oraz punktowe w miejscach wskazanych w osobnych plikach rysunkowych,
- w hali sortowni należy zapewnić obszar zarezerwowany dla mocowania rury wentylacyjnej oraz odpowiednio dostosować konstrukcję hali do podwieszenia rury (ok. 50 kg/m). Oś rury znajduje się na poziomie ok. 8-10 m nad posadzką. Szczegółowa trasa przebiegu rury wentylacyjnej z czepni do centrali wentylacyjnej zostanie przedstawiona na etapie projektu technologicznego.
- należy wykonać wentylację hali sortowni przewidzianą wg wymagań prawnych i dodatkowych wymagań Zamawiającego,
- zabezpieczenie zaplecza montażowego dla Sutco-Polska niezbędnego dla rozpoczęcia dostaw i montażu wyposażenia technologicznego poprzez:
 - udostępnienie w uzgodnieniu z Zamawiającym utwardzonej powierzchni poza halą sortowni niezbędnej dla posadowienia min. 5 kontenerów (biurowe, szatnia, narzędziowy) – tj. powierzchni ok. 100 m² w niedalekiej lokalizacji poniższych mediów:
 - umożliwienie dostępności i wskazanie miejsca podłączenia wody sieciowej do kontenerów biurowych i sanitarnych,
 - umożliwienie dostępności i wskazanie miejsca podłączenia energii elektrycznej do kontenerów biurowych, szatni i sanitarnych,
 - umożliwienie dostępności i wskazanie miejsca podłączenia przyłącza elektrycznego budowlanego dla celów montażowych,
 - zapewnienie dojazdu umożliwiającego m.in.: transport niskopodwoziowy (w tym zapewnienie dojazdu i wjazdu do hali sortowni transportu sita bębnowego (zestaw 45ton, 30m długości), ponadgabarytowy (samochody typu TIR do transportu szosowego) oraz wjazd do hali w ustalone min. 2 wjazdy,
 - przekazanie gotowej powierzchni montażowej (bez prowadzonych w tym obszarze prac budowlanych) na hali sortowni celem prowadzenia montażu oraz możliwości składowania konstrukcji, maszyn i urządzeń oraz sprzętu i rzeczy pomocniczych.
 - Udostępnienie miejsca na ewentualne elementy niewykorzystane, które będą zdemontowane w procesie przebudowy instalacji oraz pozostają własnością Zamawiającego.

- należy zaprojektować i wykonać oświetlenie hali sortowni oraz ewakuacyjne technologii z uwzględnieniem zamaszynowania hali sortowni,
- wykonanie wewnętrznej kompletnej instalacji elektrycznej hali oraz oświetleniowej z uwzględnieniem zamaszynowania hali sortowni,
- zapewnienie zasilania docelowego we wszystkich szafach dla urządzeń technologicznych nie później niż na 120 dni przed zakończeniem montażu technologii w celu przeprowadzenia rozruchów technologicznych,
- przekazanie kompletnie wykonanych pomieszczeń: sterowni, sanitarnych, innych pomieszczeń czy obiektów pomocniczych wymaganych przez Zamawiającego w opisie zadania dla robót budowlanych lub wskazanych w projekcie budowlanym w obszarze hali sortowni wraz z wyposażeniem tych pomieszczeń - nie później niż na dzień rozpoczęcia montażu technologii ,
- należy uwzględnić konieczność dostosowania do wymagań ppoż., bhp, sanepid lub spełnienie wymagań w zakresie hali sortowniczej przez inne instytucje mające wpływ na uzgodnienia i wymogi pozwoleń na budowę oraz pozwolenia na użytkowanie obiektu hali zgodnie według pozwolenia na budowę. Należy wyposażyć budynek w hali w niezbędny w tym celu sprzęt,
- proponujemy zlikwidować istniejące odwodnienie liniowe prasy belującej w obszarze jej aktualnej lokalizacji w istniejącej hali (prasa belująca zmieni swoją lokalizację).

Wszystkie ewentualne uszczegółowienia wytycznych budowlanych zostaną doprecyzowane na etapie projektu technologicznego w terminie wymaganym przez Zamawiającego – tj. do 5 miesięcy od daty podpisania umowy Zamawiającego z dostawcą technologii.

Załączniki stanowiące integralną część niniejszego opisu:

- pliki rysunkowe wytycznych budowlanych: rys. Z-160820-0a, Z-160821-0a,
- wytyczne wykonania pomieszczenia na potrzeby stacji kompresorów – adaptacja istniejących boksów magazynowych: opis oraz rys. Z-160822-0
- pliki rysunkowe zamaszynowania hali z naniesionymi drogami dojść i ewakuacji personelu: rys. Z-160823-0, Z-160824-0, Z-160825-0,
- wytyczne elektryczne z wyszczególnieniem punktów doprowadzenia energii oraz mocy