

Kielce, 19.03.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

na zakup nowej lub używanej linii do granulacji wraz z młynem i koordynacją procesu zintegrowania i dostosowania poszczególnych elementów do działania

Świętokrzyska Grupa Przemysłowa INDUSTRIA S.A. zaprasza do złożenia oferty na zakup nowej lub używanej linii do granulacji wraz z młynem i koordynacją procesu zintegrowania i dostosowania poszczególnych elementów do działania. Zapytanie ofertowe prowadzone jest w trybie konkursu ofert z zachowaniem zasad równego traktowania i uczciwej konkurencji i przejrzystości.

ŚGP INDUSTRIA S.A. zastrzega sobie prawo do zawarcia umowy z wybranym przez siebie kontrahentem, jak również zakończenia lub unieważnienia postępowania bez wyboru żadnej z ofert, bez podania przyczyny, na każdym etapie postępowania ofertowego.

I. Założenia:

1. Miejsce wykonania prac: ul. Na ługach 7; 25-803 Kielce; hala produkcyjno-magazynowa
2. Realizacja zadania podzielona na 3 etapy:

Zakres etapu I: poprzedzający instalację linii produkcyjnej mielenia i granulacji wapna nawozowego.

- 1) demontaż posadzki hali produkcyjnej na powierzchni około 437 m² (rzut hali w załączniku)
 - skucie istniejącej posadzki
 - demontaż płyt betonowych zbrojonych
 - usunięcie gruzu, zutylizowanie gruzu zgodnie z Ustawą o odpadach z 14.12.2012 r. z późn. zmianami
- 2) wykonanie posadzki przemysłowej hali produkcyjnej na powierzchni około 437 m²
 - technologia wykonania wg technologii wykonawcy
 - nośność posadzki min. 5000 kg/m² (posadzka utwardzona powierzchniowo)

- zastosowanie posadzki: montaż instalacji mielenia, granulacji oraz konfekcji wapna nawozowego, transport wewnętrzny urządzeń
- 3) rozbiórka ścian działowych.

Uwagi:

Na każdym etapie prac z posadzką należy uwzględnić wybrany projekt linii technologicznej.

Po stronie oferenta wykonanie (jeśli to będzie wymagane) doprowadzenie/wyprowadzenie elementów instalacji technologii przez ściany ostonowe z blachy trapezowej, bloczka gazobetonowego

Zakres etapu II: dostarczenie linii do granulacji

- 1) wykonanie projektu technicznego zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i przedstawienie zamawiającemu do akceptacji
- 2) dostawa nowej/używanej linii do miejsca realizacji zamówienia
- 3) montaż, uruchomienie oraz przeprowadzenie szkolenia z obsługi linii
- 4) dostarczenie dokumentacji powykonawczej (protokoły z badań i sprawdzeń, atesty, certyfikaty, instrukcje użytkowania itp.)

Zakres etapu III: dostarczenie linii do suszenia i mielenia wapna nawozowego

- 1) wykonanie projektu technicznego zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i przedstawienie zamawiającemu do akceptacji
- 2) dostawę nowej linii do miejsca realizacji zamówienia
- 3) montaż, uruchomienie oraz przeprowadzenie szkolenia z obsługi linii
- 4) dostarczenie dokumentacji powykonawczej (instrukcje obsługi i konserwacji, protokoły z badań i sprawdzeń, atesty, certyfikaty, itp.)

3. Wymagania techniczne i technologiczne:

Etap II – linia do granulacji

Gwarancja:	Elementy konstrukcyjno – budowlane - 60 lub 120 miesięcy (fundamenty, konstrukcje stalowe, posadzka) Urządzenia i technologia – 36 miesięcy
Serwis:	Dostępność serwisów, częstotliwość przeglądów i kwoty
Zasilanie:	Łączna moc przewidziana do obsługi kompletnej linii granulacji i mielenia wapna nawozowego: 300 kW Linia zasilana z sieci energetycznej 50Hz, 400V, z sieci 3-fazowej.

Przedmiotem zamówienia jest linia do granulacji mechanicznej wapna nawozowego, doczyszczanie otrzymanego granulatu, pakowanie granulatu w worki foliowe zgrzewane (regranulat) oraz worki typu Big Bag

1. Wynikiem działania linii będzie granulowane wapno nawozowe o określonych wymaganiach jakościowych:
 - a. frakcja od 2 mm do 6 mm
 - b. wilgotność max. 5 %
2. Produkty wytwarzane na linii przekazywane będą do:
 - a. Granulat – ziarno podstawowe wg frakcji – zbiornika buforowego / do pakowania
 - b. Granulat – podziarno – do zbiornika buforowego w celu regranulacji
 - c. Granulat – nadziarno – do kruszarki – zbiornika buforowego w celu regranulacji
3. Linia wyposażona w urządzenia sterujące i automatykę.
4. Linia działająca w trybie półautomatycznym
5. Linia zasilana z sieci energetycznej 50Hz, 400V, z sieci 3-fazowej
6. Surowiec przetwarzany na linii: wapno nawozowe
7. Linia wyposażona w system kontroli / regulacji temperatury suszenia granulatu

Elementy i parametry linii:	
Wydajność na wsadzie:	7 ton / h
Wydajność na wyjściu:	7 ton /h
Maksymalna powierzchnia przewidziana dla linii:	obręb hali produkcyjnej (rzut hali w załączeniu)
Granulator 1 stopnia Granulator 2 stopnia	Mieszalnik planetarny lub inny wg technologii producenta, Granulator bębnowy, talerzowy wg technologii producenta
Suszarnia	Suszarnia bębnowa, paliwo olej opałowy/gaz, moc zgodna z wydajnością, regulacja temperatury, regulacja obrotów-falownik
Chłodnica	Chłodnica granulatu – pozioma
Przesiewacz	Przesiewacz, bębnowy, wielopokładowy
Bufor	Materiał wsadowy wapno nawozowe 0/2 mm Kosz zasypowy, silos, inne wg technologii producenta
Kruszarka	Kruszarka walcowa, wydajność 2 tony/h
Bufor 2	Materiał wsadowy podziarno z procesu granulacji 0/2 mm Kosz zasypowy, silos, inne wg technologii producenta
Bufor 3	Materiał wsadowy granulatu wapna nawozowego 2/6 mm Kosz zasypowy, silos, inne wg technologii producenta
Stacja workowania x 1 szt.	- worek 5-30kg/ wydajność min. 5 ton/h typ worka: wg technologii producenta zgrzewany materiał regranulat
Stacja workowania x 2 szt.	- worek Big-Bagi (500-600kg) / wydajność 6 ton/h typ worka: jedno zawiesie, wkładka foliowa, zgrzewany/plombowany

Odpylnia / filtr	system odprowadzania pary zgodnie z wydajnością, odpylanie – cyklon lub inny zgodnie z technologią producenta
Szafa sterowania elektrycznego – panel sterowniczy	50Hz, 400V, z sieci 3-fazowej
Transport międzymodułowy	Transport między modułami linii produkcyjnej realizowany może być za pomocą: 1. Transporterów taśmowych 2. Transporterów ślimakowych 3. Transporterów wibracyjnych

Etap III – linia do suszenia

Gwarancja:	Urządzenia i technologia – 36 miesięcy
Serwis:	Dostępność serwisów, częstotliwość przeglądów i kwoty
Zasilanie:	Linia zasilana ze stacji transformatorowej
<p>Przedmiotem zamówienia jest linia do suszenia oraz mielenia wapna nawozowego 0-2 mm (wapno nawozowe zawierające magnez odmiany 04/05/06)</p> <ul style="list-style-type: none">– Wynikiem działania linii będzie mączka wapienna. Fracja: przesiew przez sito 0,5 mm \geq 80%– Produkty wytwarzane na linii przekazywane będą do: Mączka – ziarno podstawowe wg frakcji – zbiornika buforowego– Linia wyposażona w urządzenia sterujące i automatykę.– Linia działająca w trybie półautomatycznym / Obsada 1 osoba– Linia zasilana z sieci energetycznej 50Hz, 400V, z sieci 3-fazowej.– Surowiec przetwarzany na linii: wapno nawozowe– Linia wyposażona w system kontroli / regulacji temperatury suszenia– Linia modułowa umożliwiająca ominięcie etapu suszenia	

Elementy i parametry linii:	
Wydajność:	min. 7 ton / h
Wydajność na wyjściu:	7 ton/h
Maksymalna powierzchnia przewidziana dla linii:	Obręb hali produkcyjnej (rzut hali w załączniku)

Suszarnia	<ul style="list-style-type: none">- wg technologii producenta/dostosowana do wydajności młyna,system odprowadzania pary zgodnie z wydajnością, odpylanie – cyklon lub inny zgodnie z technologią producenta- warunek konieczny, konstrukcja umożliwiająca ominięcie etapu suszenia paliwo – olej opałowy/gaz
Młyn	wg technologii producenta/warunek konieczny, konstrukcja umożliwiająca ominięcie etapu suszenia
Zbiornik buforowy	<ul style="list-style-type: none">- wg technologii producenta/warunek konieczny pojemności minimalna umożliwiająca magazynowanie urobku z jednej zmiany pracy ciągłej (8h)- możliwość rozbudowy o kolejne zbiorniki wg zapotrzebowania- możliwości załadunku zbiornika buforowego z cysterny/silosu
Transport międzymodułowy	Transport między modułami linii produkcyjnej realizowany może być za pomocą: <ul style="list-style-type: none">- Transporterów taśmowych- Transporterów ślimakowych
Szafa sterowania elektrycznego / panel sterowniczy	50Hz, 400V, z sieci 3-fazowej

4. Ponadto oferta powinna uwzględniać:

- Szczegółowe parametry techniczne i technologiczne poszczególnych elementów składowych
 - Cenę poszczególnych etapów prac w walucie polskiej (netto)
 - Określenie harmonogramu prac z rozbiciem na poszczególne etapy (np. w postaci wykresu Gantta)
 - Określenie warunków płatności, (wymagany 30-dniowy termin płatności), z rozbiciem na poszczególne etapy. Preferowane warunki płatności po protokolarnym zatwierdzeniu kolejnych etapów prac.
 - Warunki gwarancji/gwarancji rozruchowej oraz serwisu; obsługa i serwis w zakresie elektryki: szkolenie elektryków, przekazanie dokumentacji elektrycznej i programowej
 - Czas realizacji: 9-12 miesięcy od daty podpisania umowy na całość wraz z rozruchem,
 - Termin ważności oferty (minimum 60 dni od daty terminu wskazanego w punkcie 7 zapytania)
 - Termin dostawy
 - Dane oferenta: nazwa, adres, NIP, KRS, nr kontaktowy
 - Informację o potencjalnym korzystaniu z usług podwykonawców, przy czym wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za podwykonawców, jak za własne działania i zaniechania
 - Pełnomocnictwo do złożenia oferty (jeżeli wymagane)
 - Oferty należy składać w języku polskim
5. W celu zasięgnięcia bardziej szczegółowych informacji należy skontaktować się z: Panem Jakubem Politem pod numerem telefonu 605 735 326, e-mail: jakub.polit@industrianawozy.pl
6. Oferty należy składać na adres ofertylinia@industria.eu
7. Termin składania ofert upływa 06.05.2024 r. Decyduje data wpływu.
8. Świętokrzyska Grupa Przemysłowa Industria S.A., zastrzega, iż niniejsze postępowanie służy do wyboru kontrahenta celem dalszych negocjacji, a wybór oferenta nie stanowi przyjęcia oferty w rozumieniu kodeksu cywilnego i nie oznacza zobowiązania do zawarcia umowy. Oferenci nie mogą wnosić roszczeń z tytułu kosztów poniesionych w przygotowanie ofert. Złożenie oferty jest jednoznacznie z akceptacją postanowień niniejszego zapytania bez zastrzeżeń.

PREZES ZARZĄDU
Szczepan Kuman

Tomasz Kosiński

