

OPIS DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO nr 130006204

„Wykonanie metalowych konstrukcji pomocniczych linii produkcyjnej (zbiorniki, podpory, elementy wsporcze)” na terenie TELE-FONIKA KABLE S.A. Zakład Produkcyjny w Bydgoszczy ul. Fordońska 152

Przedmiotem poniższego zapytania jest wykonanie dwóch zestawów mechanicznych konstrukcji obsługowo-pomocniczych na podstawie dokumentacji technicznej dla dwóch linii produkcyjnych w nowo wybudowanej hali produkcyjnej na terenie zakładu w Bydgoszczy przy ul. Fordońskiej 152.

Zakres prac objęty postępowaniem, wykonanie:

1. podpór pod rurę wulkanizacyjną;
2. zbiorników;
3. pozostałych elementów wsporczych linii produkcyjnej.

UWAGA

Dostęp do pełnej treści dokumentacji po podpisaniu dokumentu NDA przez podmiot zainteresowany realizacją zadania. Na potrzebę wyceny została opracowana prezentacja rysunków do zapytania ofertowego – załącznik nr 1.

Wyszczególnienie i uwagi do planowanych robót:

1. Wykonanie podpór pod rurę izolacyjną:

- a. wykonanie i dostawa prefabrykowanych elementów metalowych – podpory rury wulkanizacyjnej na podstawie dokumentacji technicznej – załącznik nr 1 do ZO (**82 szt. łącznie**);
- b. konkretna długość oraz ilość podpór danego typu do wykonania na podstawie rysunku rozmieszczenia podpór na linii technologicznej (załącznik nr 1 do ZO);
- c. dostarczenie podpór wraz ze wszystkimi elementami podanymi w tabeli rysunkowej tj. materiał śrubowy w podanej klasie wytrzymałości i zabezpieczenia korozyjnego.

UWAGA:

- w przypadku braku informacji o klasie połączenia śrubowego na dokumentacji technicznej należy skontaktować się ze zleceniodawcą;
- elementy zabezpieczać antykorozyjnie przez malowanie:
 - po spawaniu przygotować złącza do malowania - przeprowadzić obróbkę szlifowaniem lub strumieniową ścierną;
 - przed nałożeniem warstwy wierzchniej stosować podkład;
 - minimalna grubość powłoki malarskiej min. 180 mikrometrów [μm],

- środki malarskie zgodne z klasą zagrożenia korozyjności środowiska C4;
- kolorystyka RAL 6029;
- dostęp do pełnej treści dokumentacji po podpisaniu dokumentu NDA przez podmiot zainteresowany realizacją zadania.

2. Wykonanie zbiorników

- a. wykonanie i dostawa zbiorników na podstawie dokumentacji technicznej – załącznika nr 1 do ZO:
 - i. wykonanie i dostawa zbiorników nr 2.1. **(4 szt.)**;
 - ii. wykonanie, dostawa oraz opracowanie dokumentacji wykonawczej dla zbiorników nr 2.5 oraz 2.6 **(2 szt.)**;
 - iii. dobór pomp dla zbiorników 2.3. oraz 2.4 **(2 szt.)**.
- b. zbiorniki wykonywane ze stali nierdzewnej (w większość x5CrNi18-10, do weryfikacji na dokumentacji) – po spawaniu należy przeprowadzić proces pasywacji lub trawienia spoin – wybór technologii do uzgodnienia z zamawiającym;
- c. elementy obsługowe zbiorników (czujniki) dostarczane przez producenta linii produkcyjnej.

UWAGA:

- dobór pomp dla zbiorników 2.3. i 2.4. oraz wykonanie dokumentacji technicznej dla zbiorników 2.5. i 2.6. uzgodnić z zamawiającym, wykonanie zbiorników możliwe dopiero po zatwierdzeniu dokumentacji przez przedstawiciela zamawiającego;
- po produkcji wykonać test szczelność zbiorników pod ciśnieniem 0,3 [MPa].

3. Pozostałe elementy wsparcie linii produkcyjnej:

- a. wykonanie i dostawa prefabrykowanych elementów na podstawie dokumentacji technicznej – załącznik nr 1 do ZO:
 - i. konstrukcja bazy uszczelnienia końcowego dla obu linii – rys. 3.1. oraz 3.2. **(2 szt.)**;
 - ii. wspornik typu A i B – rys. 3.3 i rys. 3.4. **(4 szt.)**;
 - iii. uszczelki gumowe linia A i B – rys. 3.5. i 3.6. **(2szt.)**;
 - iv. podkonstrukcja separatora wody wraz z elementami wykonawczymi – rys. 3.7. **(2szt.)**;
- b. dostarczenie elementów wraz ze wszystkimi pozostałymi elementami podanymi w tabeli rysunkowej m.in. materiał śrubowy w podanej klasie wytrzymałości i zabezpieczenia korozyjnego.

UWAGA:

- w przypadku braku informacji o klasie połączenia śrubowego na dokumentacji technicznej należy skontaktować się ze zleceniodawcą;

**Connecting
Globally**

tfkable.com

- elementy zabezpieczać antykorozyjnie przez malowanie:
 - po spawaniu przygotować złącza do malowania - przeprowadzić obróbkę szlifowaniem lub strumieniową ścierną;
 - przed nałożeniem warstwy wierzchniej stosować podkład;
 - minimalna grubość powłoki malarskiej min. 180 mikrometrów [μm],
 - środki malarskie zgodne z klasą zagrożenia korozyjności środowiska C4;
 - kolorystyka RAL 6029;

Inne:

- dostęp do pełnej treści dokumentacji po podpisaniu dokumentu NDA przez podmiot zainteresowany realizacją zadania.

Uwagi:

- w ofercie należy ująć szczegółowy opis zakresu ofertowanego wraz z wyszczególnieniem cen dla poszczególnych pozycji w ofercie.

Termin realizacji: 2 miesiące od momentu złożenia zamówienia.

Załączniki do zapytania ofertowego:

- Załącznik nr 1 – Prezentacja rysunków do ZO

Oferta winna zawierać następujące dane:

1. Powołanie się na nasz numer zapytania ofertowego.
2. Szczegóły techniczne oferowanej usługi lub towaru.
3. Datę ważności oferty nie krótszą niż 30 dni.
4. Cenę netto
5. Warunki płatności.
6. Termin oraz czas realizacji (prosimy o przedstawienie harmonogramu prac)

W przypadku składania oferty, bardzo proszę powołać się na numer zapytania (**ID** postępowania z platformy zakupowej), oraz zachować ciągłość korespondencji. Informujemy, że oferty nie spełniające w/w kryteriów nie będą brane pod uwagę na etapie rozmów handlowych.

Z poważaniem,
Piotr Zakrzewski
Dział Realizacji Inwestycji