

ПУБЛИЧНА ПОКАНА

На основание Постановление на МС от 20 май 2014

ХАЙТЕК ЕООД , ЕИК 175054432 , с адрес град София , 1303 ,улица Одрин N: 154 , офис 1, телефон/факс +35924715331 и +359895440301, email: office@haiteck.eu , или borissov@haiteck.eu и лице за контакт г-н Цанко Павлов

1. ЗА ИЗБОР НА ДОСТАВЧИК / ДОСТАВЧИЦИ :

1.1 Технологична линия за подготовка на суровина за производство на пелети и брикети от иглолистна и широколистна дървесина и всички съоръжения за транспортиране, охлаждане и съхранение на готовите пелети и брикети след преса - гранулятор за пелети и преса за брикети.

1.2 Раздробяваща машина

1.3 Преса - гранулятор за производство на пелети от иглолистна и широколистна дървесина

1.4 Преса за производство на брикети от иглолистна и широколистна дървесина

2. ОПИСАНИЕ НА ПРЕДМЕТА НА ПРОЦЕДУРАТА :

2.1 Технологична линия за производство на суровина за пелети и брикети с производителност 2.0 т/ч от иглолистна и широколистна дървесина трябва да включва:

2.1.1 Всички машини и съоръжения за преработката на технологична от иглолистна и широколистна дървесина, отпадъци от дъскорезни производства, без раздробяваща машина до преса - гранулятор за пелети и преса за брикети и всички съоръжения за транспортиране, охлаждане и съхранение на готовите пелети и брикети след преса - гранулятор за пелети и преса за брикети.

2.1.2 Раздробяваща машина

2.2 Преса - гранулятор с производствен капацитет от 1.5 т/ч на пелети от иглолистна и/или широколистна дървесина

2.3 Преса за брикети с производствен капацитет от 0.150 до 0.5 т/ч на брикети от иглолистна и широколистна дървесина

3. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ДОСТАВКА И ИЗПЪЛНЕНИЕ

3.1 Класираният / класираните кандидати извършват изработка, доставка , монтаж, пускане в действие на машините и съоръженията и обучение на персонала.

3.2 Гаранционен период минимум 12 месеца от подписване на приемо-предавателен протокол.

4. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ И СПЕСИФИКАЦИИ

4.1 Спецификация на технологична линия за производство на суровина за пелети с производителност 2.0 т/ч пелети и брикети от иглолистна и широколистна дървесина и всички съоръжения за транспортиране, охлаждане и съхранение на готовите пелети и брикети след преса - гранулатор за пелети и преса за брикети по технологична схема от Приложение № 1

4.2 Спецификация на раздробяващата машина

4.3 Спецификация на преса- гранулатор с производствен капацитет от минимум 1.5 т/ч на пелети с диаметър 6 мм от иглолистна и широколистна дървесина трябва да включва:

4.3.1 Преса пелетизатор

4.3.2 Шнек дозираш с мотор редукторна група

4.3.3 Охлаждащо устройство с електро задвижване

4.3.4 Автоматична система за смазване на пресовите ролки и главният вал

4.3.5 Два електродвигателя за задвижване на главния вал

4.3.6 Два комплекта пресови ролки

4.3.7 Матрица за иглолистна дървесина с диаметър на отворите 6 мм

4.3.8 Матрица за широколистна дървесина с диаметър на отворите 6 мм

4.3.9 ЗИП от резервни части (лагери, ролки, пистони).

4.4 Спецификация на преса за брикети с минимален производствен капацитет от 0.150 до 0.5 т/ч на брикети от иглолистна и широколистна дървесина

4.4.1 Хидравлична преса за брикети с диаметър от 50 до 80 мм

4.4.2 Хидравлична система за управление на пресата включваща резервоар за съхранение на хидравличното масло, хидравличен блок за управление, защитна система за превишаване на работната температура и електро задвижване

4.4.3 Захранващ бункер за суровина за брикети

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ КАНДИДАТИТЕ

5.1 Кандидатите да имат сериозен опит в областта на производство на пелети и брикети

5.2 Да могат да представят референции за минимум 10 работещи машини , съоръжения и/или инсталации за производство на пелети и брикети .

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОФЕРТИТЕ

6.1 Цената предложена в офертите да включва :

6.1.1 Изработка, доставка на машините и съоръженията до производствената площадка в село Давидково

6.1.2 Монтаж и пускане в действие на машините и съоръженията

6.1.3 Обучение на персонала.

6.2 Гаранционен срок минимум 12 месеца

6.3 Срок на валидност на офертата минимум 60 работни дни

7. КРИТЕРИ И ЗА ПОДБОР И ВЪЗЛАГАНЕ

7.1 Офертите ще бъдат класирани по критерия „ Икономически най-целесъобразна оферта „.

7.2 Оценяването на офертите става по изготвена „Методика за оценки“

8. МЯСТО, ДАТА И СРОК ЗА ПОДАВАНЕ НА ОФЕРТИТЕ

8.1 Предложенията могат да бъдат подавани на указаните е-мейли , факс или по пощата на гореспоменатия адрес. Приемането им за класиране се извършва до 12.00 часа на 9 март 2015.

9. КЛАСИРАНЕ

9.1 Класирането ще бъде извършено от комисия от нечетен брой оценители , като класираните кандидати ще бъдат уведомени писмено и ще им бъдат предложени договори за изпълнение.

26 февруари 2015

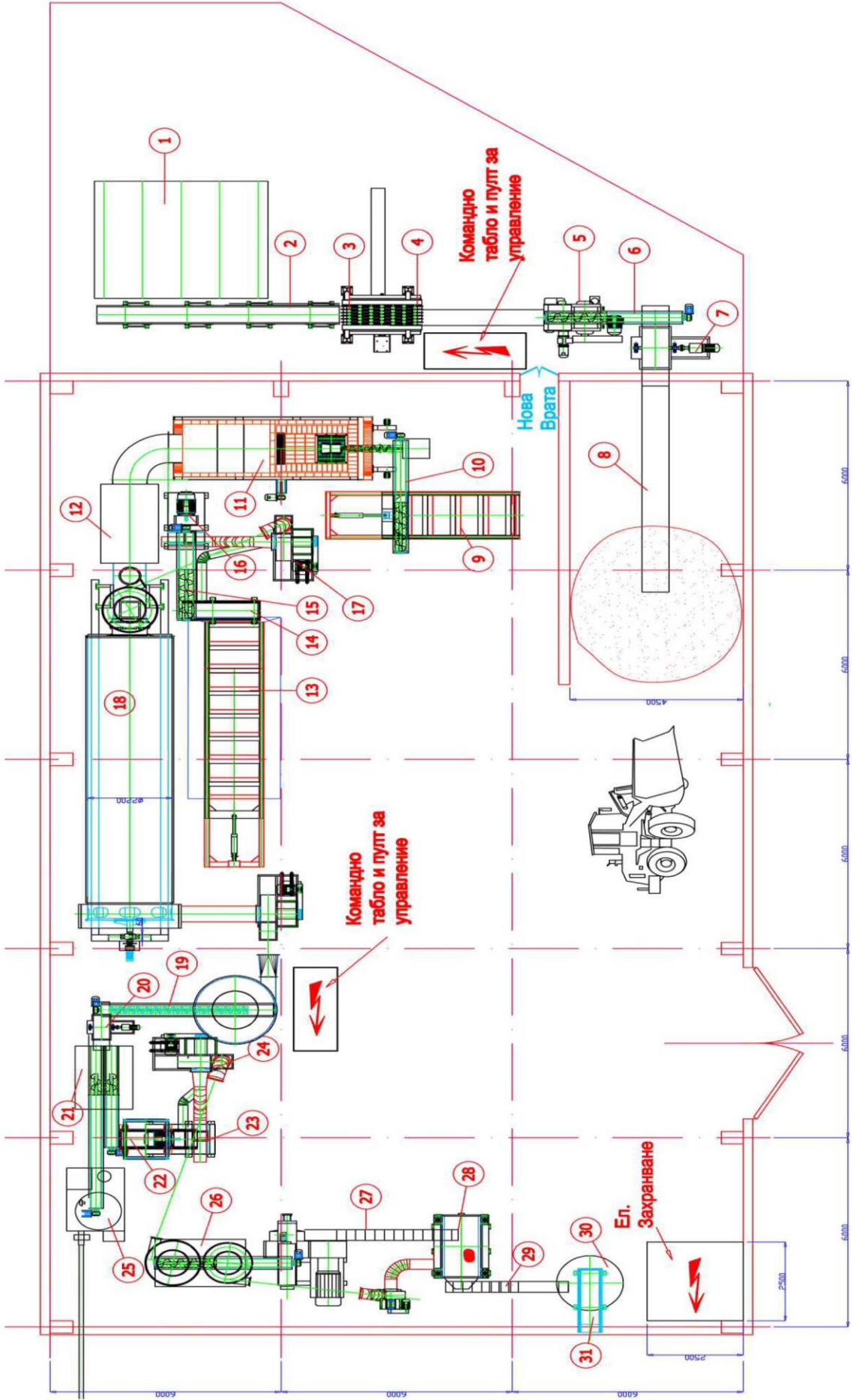
София

Управител

/Симеон Борисов/



ТЕХНОЛОГИЧНА СХЕМА Приложение №1



ТЕХНОЛОГИЧЕН ПРОЦЕС В ЦЕХ „ПЕЛЕТИ И БРИКЕТИ“ в с. ДАВИДКОВО
Технологична схема Приложение №1

Технологичната дървесина се подава чрез машина с грайфер върху захранваща рампа - транспортър напечен, наклонен, верижен поз.1. Вериги задвижвани от електродвигател двигател и редуктор подават технологичната дървесина от рампата върху транспортър надлъжен, вибриращ поз. 2 задвижван от електрически двигател и редуктор. След транспортъра дървесината преминава през устройство за отделяне на пясък, почва и част от кората поз. 3. Устройството представлява транспортър надлъжен със специални задвижвани ролки с планки с петоъгълна форма задвижвани от електрически двигател и редуктор. Отделените от дървесината материали падат в пространството под машината върху лентов транспортър, който ги транспортира в страни от устройството. След устройството поз.3 дървесината попада на поз. 4 – транспортър надлъжен, лентов задвижван от електрически двигател и редуктор. Този транспортър подава дървесината към раздробяващата машина. Поз. 5 е секачна, барабанна машина задвижвана от електрически двигател и ремъчна предавка. Машината раздробява облата дървесина на трески с определени размери определени от конфигурацията на режещите ножове, положението на контраножовете спрямо ножовете и размера на отворите на ситото монтирано на дъното под въртящия се барабан. Дървесните трески от пространството под машината се изнасят чрез транспортър шнеков поз. 6 задвижван от електрически двигател и редуктор в приемника на елеватор с лента с лопатки поз. 7 задвижван от електрически двигател и редуктор. Елеваторът подава дървесните трески на транспортър надлъжен, лентов поз. 8, задвижван от електрически двигател и редуктор. Транспортърът транспортира дървесните трески в производственото хале и ги натрупва в пространство ограничено тристранно от стени.

Всички съоръжения до поз. 8 са монтирани на бетонна площадка под навес до източната стена на производственото хале.

От складовата клетка за влажни технологични трески мобилен, челен товарач с кофа отнема материал и го подава към следващите технологически съоръжения.

Първото технологично съоръжение в производственото хале е бункер захранващ поз. 13 с обем 15 м³. На дъното на бункера е монтиран транспортър хидравличен задвижван от хидравлична група. Хидравличният транспортър подава влажните трески към сито вибрационно поз. 14 задвижвано от електрически двигател и редуктор. След ситото чрез транспортър шнеков поз. 15 задвижван от електрически двигател и редуктор се подават треските към дораздробяваща машина. Машина дробилна чукова поз. 16 задвижвана от електрически двигател и ремъчна предавка раздробява влажните технологични трески до дървесни частици.

Фракцията на технологичните частици се определя от големината на отворите с размер 14 x 14 мм на ситото монтирано на дъното на дробилната чукова машина. След машината технологичните частици чрез пневмотранспортна инсталация поз. 17, състояща се от тръбопроводи, циклон и вентилатор задвижван от електрически двигател и ремъчна предавка се подават в сушилното съоръжение. Поз. 18 е сушилна барабанна, триходова задвижвана от електрически двигател и редуктор. Влажните технологични трески постъпвайки на входа на сушилната с максимална влага от 60 %, измерена по абсолютна влажност на дървесината, преминавайки през въртящия се барабан на три хода, излизат на изхода с влажност от 10 до 12 %. Производителността на сушилното съоръжение е 2000 кг сухи дървесни частици на час.

Топлината необходима за сушене на влажните технологични трески се получава в топлоенергийна инсталация. Инсталацията се състои от: поз. 9 бункер захранващ обем 8 м³. На дъното на бункера е монтиран транспортър хидравличен задвижван от хидравлична група. Хидравличният транспортър подава влажните трески към транспортър шнеков поз. 10

задвигван от електрически двигател и редуктор. Шнекът е снабден със система за подаване на вода в случай на повишаване на температурата над допустимата.

Треските за горене попадат в топлогенератора поз. 11. Топлогенераторът е с топлинна мощност 1 500 000 ккал/час и е снабден с вентилатор за регулиране на горивния задвигван от електрически двигател и ремъчна предавка. След топлогенератора горещите димни газове преди да попаднат в сушилната камера преминават през искрогасител.

Сухите дървесни частици от изхода на сушилната чрез система от транспортъори – поз. 19 транспортъор шнеков, реверсивен задвигван от електрически двигател и редуктор и поз. 20 елеватор задвигвани от електрически двигател и редуктор се подават в бункер поз. 21 с два транспортъора шнекови, задвигвани от електрически двигатели и редуктори.

След бункера сухите технологични трески попадат на сито вибрационно поз. 22, задвигвано от електрически двигател и редуктор. Ситото разделя сухите частици на две фракции: нормална фракция технологичните частици за производство на пелети и едра фракция технологични частици, която се транспортира за дораздробяване.

Нормалната фракцията технологични частици се подава в машина дробилна чукова поз. 23 задвигвана от електрически двигател и ремъчна предавка. Машината дораздробява сухите технологични частици до фини дървесни частици. След машината фините технологичните частици чрез пневмотранспортна инсталация поз. 24, състояща се от тръбопроводи, циклон и вентилатор задвигван от електрически двигател и ремъчна предавка се подават към преса за пелети (гранулятор) поз. 27. Пресата за пелети е съоръжена с дозиращо устройство, гранулятор задвигван от двигател с ремъчна предавка и хидравлична система за смазване на пресовите ролки. Пелет пресата е с производителност от 1,5 тона пелети на час. Готовите пелети след пресата чрез система от транспортъори и съоръжения: поз. 28 транспортъор лентов, задвигван от електрически двигател и редуктор; поз. 29 охладител с вентилатор задвигвана от електрически двигател и ремъчна предавка и поз. 30 транспортъор лентов се транспортират и подават охладени в бункера за съхранение с обем 10 м³ поз. 31. От бункера пелетите чрез сито вибрационно поз. 32 се подават към устройството за пакетиране.

От бункера поз. 21 чрез транспортъор шнеков сухите технологични частици се подават към захранващия бункер на машината за брикети поз. 26. Машината за брикети е от механичен тип с производителност до 500 кг/час и е задвигвана от електрически двигател.

След охлаждащия транспортъор готовите брикети се подават за пакетиране в машина за пакетиране.