UPŘESNĚNÍ POŽADAVKŮ K ZADÁVACÍ DOKUMENTACI_č.1._ze dne 7.11.2019

Název projektu:
Moderní povrchová ochrana na bázi nanotechnologií pro zlepšení zdravotního a životní ho prostředí

Registrační číslo projektu:
CZ.01.1.02/0.0/0.0/17_109/0012193

Název zakázky:
Výrobní a plnící linka barev

Otázky:

1) jaká je požadovaná výrobní kapacita za směnu?
2) celkový technologický postup výkony a časy na jednotlivé operace nové linky(postup míchání)
3) druhy a množství jednotlivých skladovaných surovin pro výrobu
4) množství dávkovaných komponent do výrobního procesu a potřebné časy jednotlivých operací
5) procentuální poměr plnění jednotlivých velikostí kýblů a jejich počet na paletě
6) jsou výhradně používány Euro palety
7) velikost ručního plnícího zásobníku
8) 8 ks skladovacích zásobníků v TS není předmětem dodávky - není ve specifikaci ?, jejích velikost a připojení
9) velikost a výkon samočistících filtrů
10) co znamenají dvě schémata recyklace přísad (2x 1380 litrů) - nejsou ve specifikaci
11) kde budou umístěny napojovací místa z venkovních zásobníků
12) jaká je spádovost hmot, které se budou skladovat v silech venku
13) paletizační a balící linka není předmětem poptávky ?

Odpovědi:

1) Výrobní kapacita zařízení (příprava, výroba, stočení) by měla být min. 4 šarže po cca 7,5tunách materiálu za 8hod.pracovní směnu.

2) Současný postup výroby v min. je následující:

Popis	**Současný stav (v min.)**
napouštění vody	2
Příprava celulóza a NaOH	8
nažití	30 - 45

další aditiva (akticid, odpověnovač,…)	4
Prášky 1	4
Prášky 2	15
Prášky 3	3
Dispergace	20
Latex	5
Aditivum	2
Celkem výroba (min.)	93 - 108

Výkony a dimenze jednotlivých částí navrhovaného zařízení by měly respektovat zadání splnit vyrobit 30 tun materiálu ve 4 výrobních šarží za 8 hodinovou pracovní směnu. Návrh technologie k výrobě je na výrobci a dodavateli zařízení. Současný postup výroby byl představen.

3) Konkrétní názvy a typy surovin jsou know-how výrobce a nebudeme je oficiálně zveřejňovat. Počítá se s výrobou dle více receptur a tedy většího množství surovin. Pokud bude potřeba, můžeme charakterizovat některé konkrétní fyzikální vlastnosti a parametry pro bližší specifikaci.

4) viz.tabulka u bodu 2

5)

balení	**poměr výroby v kg na jednotlivá balení za I.pol.2019 v % kg**	**Počet kusů na paletě**
0 kg	55	12
25 kg	7	24
15kg	34	40
5kg; 7,5kg a 8 kg	3	64
4 kg	1	80

6) Ano

7) Přesné rozměry nejsou stanoveny, předpokladem je zásoba alespoň na 200kg suroviny dávkované minority pro plynulý a rychlý chod do navažovací nádoby.

8) Jsou předmětem dodávky. Jedná se o součást bodu „3) Dávkovací systémy“ , kde je uvedeno vše potřebné. Skladové zásobníky jsou standardní IBC kontejnery, které používají naši dodavatelé surovin.

9) Velikost a tedy návrh je nutné přizpůsobit výrobní kapacitě zařízení.

10) Funkcí nádob v nákresu je odfiltrování vody po umívání a zpětné použití v dalším výrobním cyklu a tedy minimalizace odpadů. V technické specifikaci nejsou uvedeny přesné požadavky na takové řešení, protože existuje více variant řešení. Čištění a tedy oplach a vznik odpadní vody je součástí každého výrobního zařízení. Předpokládáme, že dodavatel bude mít své samostatné řešení jak s touto vodou nakládat.

11) Návrh rozmístění technologie uvnitř haly je na dodavateli zařízení. Návrh musí respektovat současné dispozice budovy a umožnit bezproblémovou obslužnost zařízení. Umístění sil je zakresleno v předložené dokumentaci.

12) Je na dodavateli zařízení tak, aby byl zajištěn bezproblémový chod hmot do navažovacího zásobníku.

13) Paletizační linka součástí poptávky není. Pokud se rozumí balící linkou stáčení a finalizace produktu do jednotlivých obalů tak ano, viz. požadovaná technická specifikace.