

„Specyfikacja techniczna zamówienia” do ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 2 z dnia 22.05.2019 r.

Postępowanie w ramach projektu „Opracowanie innowacyjnych zaworów bezpieczeństwa o unikalnej charakterystyce pracy do zastosowania w instalacjach przemysłowych”, na który Zamawiający ubiega się o dofinansowanie w ramach Poddziałania 1.1.1. POIR „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa”.

Zadanie 3.

Opracowanie WPS i WPQR oraz przeprowadzenie kwalifikowania procesów napawania i spawania elementów zaworów.

Tabela zaworów, których dotyczy zadanie.



ZETKAMA Sp. z o.o.

3 Maja 12 / Pl. 57-410 Ścinawka Średnia / T + 48 74 865 21 11 / F + 48 74 865 21 01 / biuro.zarzadu@zetkama.com.pl / www.zetkama.pl
NIP 885 163 82 44 / KRS 0000613969 / VAT NO. PL 8851638244 / REGON 364251823

Kapitał zakładowy 77 900 000,00 PLN / Sąd Rejonowy dla Wrocławia Fabrycznej we Wrocławiu / IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

| ZESTAWIENIE ZAWORÓW DO ZADANIA NR 3 | | | | | | | |
|-------------------------------------|--------------------------|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------------|--------------------------|--|
| Typ zaworu | Wielkość według projektu | Klasa | Typ zaworu | Wielkość według projektu | Typ zaworu | Wielkość według projektu | |
| | mm | | | mm | | mm | |
| Z mieszkciem* | 25 | #150 / #150 | WYSOKOTEMPE- RATUROWE | 20 | MIESZKOWE KONWENCJONALNE* | 20 | |
| | | #300 / #150 | | 25 | | 25 | |
| | | #600 / #150 | | 32 | | 32 | |
| | 40 | #150 / #150 | | 40 | | 40 | |
| | | #300 / #150 | | 50 | | 50 | |
| | | #300L / #150 | | 65 | | 65 | |
| | | #600 / #150 | | 80 | | 80 | |
| | 50 | #150 / #150 | | 100 | | 100 | |
| | | #300 / #150 | | 125 | | 125 | |
| | | #300L / #150 | | 150 | | 150 | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 80 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 100 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 150 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |
| Bez mieszka | 25 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 40 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 50 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 80 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 100 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #600 / #150 | | | | | |
| | 150 | #150 / #150 | | | | | |
| | | #300 / #150 | | | | | |
| | | #300L / #150 | | | | | |

UWAGI:

1. Opracowanie instrukcji technologii spawania mieszków zaworów bezpieczeństwa (WPS) tylko dla typów zaworów oznaczonych gwiazdką*.