

Projekt pt. „Opracowanie technologii i wdrożenie do produkcji pełnej gamy asortymentowej drutów ze stopów Zn-Al przeznaczonych do ochrony korozyjnej metodą metalizacji natryskowej” jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 1/08/2018 Z DNIA  
01.08.2018 R:  
SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)**

Zaprojektowanie, skonstruowanie urządzeń i wsparcie w zakresie instalacji i uruchomienia, zgodnie z założeniami technologicznymi Zamawiającego i przy udziale jego elementów niezbędnych do budowy linii demonstracyjnej	
<p align="center"><b>1. Układu transferowego ciekłego metalu z pieców topielnich do maszyny odlewniczej wraz z układem filtracji ciekłego metalu</b></p> <p>System transferowy ciekłego metalu, mający na celu połączenie istniejących pieców topielnich typu wychylnego z maszyną odlewniczą do ciągłego odlewania wlewków o wydajności około 2t/h dla stopu ZnAl<sub>2</sub>. Temperatury wytwarzanych stopów ZnAl<sub>2</sub>, ZnAl<sub>4</sub>, ZnAl<sub>15</sub> oraz ZnAl<sub>22</sub> zawierają się w przedziale do 650 °C. System musi składać się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rynny wyłożonej od wewnątrz wysoko wytrzymałym materiałem minimalizującym straty ciepła ciekłego metalu. W miejscu wypływu ciekłego metalu z pieca rynna musi umożliwiać laminarny wypływ metalu przy różnych kątach nachylenia pieca. Szacunkowa długość rynny to około 4000 mm.</li> <li>- Kadzi pośredniej wyposażonej w filtr ceramiczny na wylocie ciekłego metalu z kadzi. Filtr wykonany z ceramicznej pianki musi wychwytywać do 95% wtrąceń niemetalicznych i tlenków. Filtr musi być łatwo wymienialny. Kadź pośrednia musi być wyposażona w układ do awaryjnej ewakuacji ciekłego metalu</li> <li>- Wypływu ciekłego metalu w dnie rynny wraz z systemem regulującym strumień objętości oraz stabilny poziom ciekłego metalu w kadzi zalewowej maszyny odlewniczej, znajdującej się poniżej rynny transferowej.</li> </ul> <p>Oferta musi obejmować zużywające się części zamienne niezbędne do pracy urządzenia przez okres 1-go roku.</p> <p>Wszelkie szczegóły techniczne dotyczące procesu technologicznego niezbędne do przygotowania oferty ze względu na tajemnicę przedsiębiorstwa zostaną udostępnione zainteresowanym podmiotom po podpisaniu NDA (załącznik nr 4). Przed złożeniem oferty wymagane jest, aby każdy podmiot zainteresowany złożeniem oferty dokonał wizji lokalnej miejsca instalacji ww. systemu.</p>	<p align="center">1 szt.</p>

Projekt pt. „Opracowanie technologii i wdrożenie do produkcji pełnej gamy asortymentowej drutów ze stopów Zn-Al przeznaczonych do ochrony korozyjnej metodą metalizacji natryskowej” jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

## 2. Systemu automatycznego sterowania poziomem ciekłego metalu w układzie zalewowym koła odlewniczego

System automatycznej kontroli poziomu ciekłego metalu w rynnie transferowej, sterujący za pomocą dedykowanego oprogramowania wychyłem będących w dyspozycji Zamawiającego pieców topielnych, a tym samym wielkością strumienia objętości stopów ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15 oraz ZnAl22 w postaci ciekłej z wykorzystaniem laserowego czujnika do pomiaru poziomu ciekłego metalu w rynnie transferowej.

System automatycznej kontroli poziomu ciekłego metalu musi zapewniać laminarny przepływ i stały poziom ciekłego metalu w rynnie transferowej w trakcie trwania szarży odlewniczej od pełnego pieca do jego opróżnienia.

Oferta musi obejmować zużywające się części zamienne niezbędne do pracy urządzenia przez okres 1-go roku.

Wszelkie szczegóły techniczne dotyczące procesu technologicznego niezbędne do przygotowania oferty ze względu na tajemnicę przedsiębiorstwa zostaną udostępnione zainteresowanym podmiotom po podpisaniu NDA (załącznik nr 4). Przed złożeniem oferty wymagane jest, aby każdy podmiot zainteresowany złożeniem oferty dokonał wizji lokalnej miejsca instalacji ww. systemu.

1 szt.