

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 2/08/2018 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>1. Maszyny odlewniczej do ciągłego odlewania stopów Zn-Al</p> <p>Maszyna odlewnicza z obrotową wlewnicą wyżłobioną na obwodzie wymiennej obręczy koła odlewniczego, domykanej taśmą stalową w strefie krzepnięcia ciekłego metalu, odlewająca wlewki ze stopów ZnAl₂, ZnAl₄, ZnAl₁₅ oraz ZnAl₂₂ o przekroju zbliżonym do trójkątnego w sposób ciągły, z wydajnością około 2 t/h dla stopu ZnAl₂ i wyposażona w system napędu o zmiennej prędkości oparty o technikę inwertorową i silnik prądu przemiennego. Maszyna odlewnicza musi zawierać elementy wymienione poniżej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zespół koła odlewniczego wraz z wymienną obręczą o średnicy ok. 1100 mm z wydrążoną na obwodzie wlewnicą, dającą przekrój wlewka w przedziale 450 – 470 mm²; - System natrysku wody chłodzącej koło odlewnicze, składający się z co najmniej sześciu sekcji – trzech zewnętrznych chłodzących pas stalowy oraz trzech wewnętrznych, chłodzących wewnętrzną stronę koła odlewniczego. Sekcje zewnętrzne i wewnętrzne muszą być wyposażone w osobne przepływomierze. Strumień objętości wybranych sekcji musi być regulowany z wykorzystaniem zaworów o odpowiednich charakterystykach. System natrysku musi być wykonany ze stali nierdzewnej; - Natrysk mgły olejowej na wlewnicę koła odlewniczego wraz z układem zbierania nadmiaru oleju; - Zestaw kadzi zalewowych transferujących ciekły metal od rynny transferowej do wlewnicy wyżłobionej na obręczy koła odlewniczego, składający się z: <ul style="list-style-type: none"> • Górnej, dużej kadzi zalewowej do obioru ciekłego metalu z rynny transferowej, umieszczonej na poziomie poniżej rynny transferowej. Górna kadź musi umożliwiać awaryjny wypływ ciekłego metalu; • Dolnej, małej kadzi zalewowej, utrzymującej stabilny poziom ciekłego metalu odpowiadający poziomowi zalewania maszyny odlewniczej z wykorzystaniem pływaką regulującego strumień objętości ciekłego metalu, wpływającego z górnej kadzi zalewowej; • Rynienki zalewowej, połączonej z dolną kadzią zalewową, dostarczającej ciekły metal wprost do wyżłobionej na obwodzie koła wlewnicy w pozycji na godz. 12:00; 	<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

<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>2. Zespólonego układu walcowniczego</p> <p>Wieloklatkowy układ walcowniczy w układzie trójkąt-koło zintegrowany z kołem odlewniczym przeznaczony do ciągłego walcowania wlewka ze stopów ZnAl₂, ZnAl₄, ZnAl₁₅ oraz ZnAl₂₂ do postaci walcówki o średnicy minimalnej wynoszącej 4,25 mm, wyposażony w system napędu o zmiennej prędkości oparty o technikę inwertorową i silnik prądu przemiennego, składający się z następujących elementów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Układu synchronizacji prędkości walcowania z prędkością wlewka wychodzącego z maszyny odlewniczej; - Hydraulicznej nożycy obsługiwanej manualnie, służącej do awaryjnego cięcia wlewka, bądź pasma walcowanego, umożliwiającej cięcie pasma na dowolnym odcinku linii technologicznej; - Systemu rolek dociskowych wraz z automatyczną nożycą obrotową, służący do nadawania wlewce właściwego toru przed wejściem do zespołu walcowniczego, a także do cięcia fragmentów wlewka przy starcie procesu oraz w wypadku awarii układu walcowniczego; - Zespołu 13 klatek walcowniczych ustawionych w jednej linii. Kształt pasma nadawany musi być w każdej klatce przez trzy stalowe walce o odpowiedniej twardości i średnicy około 170 mm. Współczynnik redukcji przekroju pasma w klatkach walcowniczych nr 1 – 8 powinien wynosić minimum 1,3, a w klatkach 9 – 13 współczynnik redukcji przekroju pasma nie może być większy niż 1,25. Każda z klatek walcowniczych musi być wyposażona w zawór odcinający, dostarczający emulsję walcowniczą do chłodzenia walcowanego pasma, prowadnic, walców roboczych i przekładni; - Zwijarkę walcówki w postaci ramy zawierającej głowicę formującą zwój i dedykowany silnik prądu przemiennego. Zwijarka musi być przystosowana do produkcji walcówki z wykorzystaniem zarówno 9, 11, jak i 13 klatek walcowniczych. <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>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