

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020, Oś Priorytetowa 1 Gospodarka, Innowacje, Nowoczesne Technologie; Działanie 1.5 Inwestycje przedsiębiorstw wspierające rozwój regionalnych specjalizacji oraz inteligentnych specjalizacji. Tytuł projektu: „**Uruchomienie przez BBC Sp. z o.o. w zakładzie w Chojnicy produkcji przyczep rolniczych o podwyższonych parametrach funkcjonalnych i jakościowych opracowanych w toku własnych prac badawczo-rozwojowych**”
Numer projektu: **RPZP.01.05.00-32-W031/21**

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 1/RPOWZ 1.5/2021 na DOSTAWĘ URZĄDZEŃ SYSTEMU MALOWANIA PROSZKOWEGO ORAZ „NA MOKRO” WRAZ Z TRANSPORTEM INSTALACJĄ I URUCHOMIENIEM.

Zamawiający:

BBC SP. z o.o.
Chojnica 3
78-650 Mirosławiec
Polska
REGON: 321586997,
NIP: 7651691121

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Określenie przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień CPV:

42995000-7 Różne maszyny czyszczące
42630000-1- Obrabiarki do obróbki metali
42924300-2 - Urządzenia natryskowe
42000000-6 - Maszyny przemysłowe
34000000-7 Sprzęt transportowy i produkty pomocnicze dla transportu
34900000-6 Różny sprzęt transportowy i części zapasowe

PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA NINIEJSZEGO ZAPYTANIA OFERTOWEGO STANOWI DOSTAWA:

- 1. W części I DOSTAWA linii technologicznej lakierni proszkowej.**
- 2. W części II DOSTAWA jednej komory śrutowniczej.**
- 3. W CZĘŚCI III DOSTAWA jednej kabino-suszarki lakierniczej do malowania "na mokro", wyposażonej w urządzenie przygotowujące lakiery.**
- 4. W CZĘŚCI IV DOSTAWA sytemu transportu elementów w procesie malowania pomiędzy stanowiskami obróbczymi.**

Wykonawca może złożyć ofertę na jedną lub więcej części.

Miejsce dostawy:

1. KRAJ: POLSKA
2. Województwo: ZACHODNIOPOMORSKIE
3. Powiat: WAŁECKI
4. Gmina MIROSŁAWIEC;
5. Miejscowość: Chojnica nr 3

WYMOGI FUNKCJONALNO-TECHNOLOGICZNE PRZEDMIOTU DOSTAWY:

1. W CZĘŚCI I Dostawa linii technologicznej lakierni proszkowej.

Niezbędne elementy składowe linii technologicznej lakierni proszkowej:

1. Kabina do napyłania proszkowego - dwustanowiskowa przelotowa obustronna.
2. Transport materiału: szyna nośna – dostosowana do systemu transportowego (opisanego w części 4 zamówienia) pod względem wysokości (określonej w opisie części 4 przedmiotu zamówienia tj. 3,4m) i nośności o **masie maksymalnej jednostkowej nie mniejszej niż 200 kg.**
3. Sprzęt aplikacyjny elektrostatyczny niezbędny dla wyposażenie dwóch stanowisk lakierniczych.
4. System odzysku farby proszkowej.
5. Piec do polimeryzacji – przelotowy zasilany gazem propan – butan o mocy dostosowanej do obrabianych gabarytów.
6. Dwa zapasowe zbiorniki podawania farby.
7. Układ wentylacji i wyciągu spalin.
8. Oświetlenie robocze.
9. Inne wyposażenie niezbędne dla prawidłowej eksploatacji.

Wymagane cechy funkcjonalno-techniczne linii do lakierowania proszkowego:

10. Możliwość obróbki materiałów do lakierowania o gabarytach maksymalnych niemniejszych niż **6000x1000x500 mm** i masie maksymalnej jednostkowej niemniejszej **niż 200 kg.**
11. Możliwość posadowienia linii i jej pracy w hali przemysłowej.
12. Możliwość lakierowania elementów śrutowanych bez obróbki chemicznej.
13. Wymagana możliwość jednoczesnej obsługi przez 2 lakierników.
14. Wykonanie zgodne z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności: BHP, PPOŻ oraz najlepszą wiedzą techniczną.

2. W części II DOSTAWA jednej komory śrutowniczej.

Wymagane parametry techniczno-funkcjonalne oraz wyposażenie śrutowni

1. Śrutownia przelotowa z 2 bramami rolowanymi sterowanymi elektrycznie.
2. **Możliwość posadowienia** śrutowni i jej pracy w hali przemysłowej
3. Możliwość obróbki (śrutowania) elementów o gabarytach maksymalnych niemniejszych niż 6000x2500x1000 mm.
4. Wyposażenie w drzwi wejściowe serwisowe.
5. Gabaryty wewnętrznej przestrzeni roboczej śrutowni niemniejsze niż 8x5x3m (dł x szer x wys)
6. Możliwość transportu elementów śrutowanych na 2 (dwóch) szynach nośnych o nośności maksymalnej niemniejszej niż 200 kg każda - dopasowanych do systemu transportowego (opisanego w części 4 zamówienia) pod względem wysokości (określonej w opisie części 4 przedmiotu zamówienia tj. 3,4m) i nośności o **masie maksymalnej jednostkowej niemniejszej niż 200 kg.**
7. Możliwość transport elementów śrutowanych na wózku z torowiskiem o nośności maksymalnej niemniejszej niż 2000 kg.
8. Wyposażenie w system odzysku, recyrkulacji i oczyszczania śrutu.

9. Zapewnienie pełnego wyposażenia roboczego operatora, umożliwiające wykonanie śrutowania wewnątrz komory.
10. Wyposażenie w układ wentylacji i odpylania kabiny (komory) wraz z niezbędnymi filtrami z kominem wyrzutowym zewnętrznym – zgodne z przepisami prawa.
11. Wyposażenie w oświetlenie robocze górne i boczne zgodne z przepisami
12. Sterowanie kabiną z szafy sterowniczej z panelem sterowania.
13. Wykonanie zgodne z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności: BHP , PPOŻ, oraz najlepszą wiedzą techniczną.
- 14.** Inne wyposażenie niezbędne dla prawidłowej eksploatacji.

3. W CZĘŚCI III DOSTAWA jednej kabino-suszarki lakierniczej do malowania "na mokro", wyposażonej w urządzenie przygotowujące lakiery.

Wymagania dotyczące wyposażenia i budowy kabino-suszarki lakierniczej do malowania na mokro:

1. Możliwość lakierowania elementów o gabarytach maksymalnych nie mniejszych niż 6000x2500x1000 mm.
2. Gabaryty wewnętrznej przestrzeni roboczej kabino-suszarki niemniejsze 8x5x3m (dł x szer x wys)
3. **Możliwość posadowienia i jej pracy w hali przemysłowej.**
4. Wyposażenie w system transportu podwieszanego z zastosowaniem dwóch szyn nośnych o nośności maksymalnej niemniejszej niż 200 kg każda - dopasowany do systemu transportowego (opisanego w części 4 zamówienia) pod względem wysokości (określonej w opisie części 4 przedmiotu zamówienia tj. 3,4m) i nośności o **masie maksymalnej jednostkowej niemniejszej niż 200 kg.**
5. Możliwość transportu elementów lakierowanych na wózku z torowiskiem o nośności maksymalnej niemniejszej niż 2000 kg.
6. Kabino-suszarka przelotowa z 2 bramami rolowanymi sterowanymi elektrycznie.
7. Wyposażenie w drzwi wejściowe serwisowe.
8. Wyposażenie w system wentylacji poziomej z przepływem powietrza o wydajności nie mniej niż 0,4m/s-i nie więcej niż 0,6 m/s.
9. Wyposażenie w system filtracji powietrza świeżego i wylotowego.
10. Wyposażenie w system filtrowentylacji o wydajności niemniejszej niż 28 tys m³/h i nie większej niż 32 tys m³/h
11. Wyposażenie w rekuperator odzysku ciepła o sprawności niemniejszej niż 45 %
12. Wyposażenie w system ogrzewania kabiny z zastosowaniem gazu gaz propan butan zapewniając temperaturę:
 - w trybie pracy (aplikacji farby) niemniejszą niż 18°C i nie większą niż 25°C,
 - w trybie wygrzewania maksymalnie nie mniej niż 60°C
13. Wyposażenie w system sterowania kabino-suszarki z szafy sterującej z panelem sterowania.
14. Wyposażenie w oświetlenie robocze górne i boczne.
15. Wyposażenie w urządzenia przygotowujące lakiery o następującej charakterystyce:

- a. Obudowa urządzenia w wymiarach zewnętrznych nie większych niż 3x2x3 m z drzwiami dostępowymi przeszklonymi.
 - b. Wyposażenie w system wentylacji technologicznej pomieszczenia.
 - c. Wyposażenie w oświetlenie robocze pomieszczenia.
 - d. Wyposażenie w zabezpieczenia alarmowe wynikające z przepisów prawa.
 - e. Urządzenie ma umożliwić podawanie lakieru podkładowego oraz 2 (dwoma) kolorami nawierzchniowymi, w tym każdy z oddzielnych pomp.
 - f. Możliwość stałej kontroli proporcji mieszania (on line) z alarmem błędu.
 - g. Kontrola czasu życia mieszanki z alarmem.
 - h. Wyposażenie w automatyczny system płukania.
 - i. Wyposażenie w system informujący o bieżącej wydajności natrysku, bieżącej proporcji mieszania, zużyciu poszczególnych składników (kasowalna i niekasowalna)
 - j. Wyposażenie w system diagnozowania awarii pomp.
16. Wykonanie zgodne z obowiązującymi przepisami BHP , PPOŻ, oraz najlepszą wiedzą techniczną
17. Inne wyposażenie niezbędne dla prawidłowej eksploatacji.

4. W CZĘŚCI IV DOSTAWA sytemu transportu elementów w procesie malowania pomiędzy stanowiskami obróbczymi.

Wymogi funkcjonalno-techniczne sytemu transportu elementów w procesie malowania pomiędzy stanowiskami obróbczymi wraz z wymaganym wyposażeniem:

1. Możliwość przemieszczania elementów pomiędzy wszystkimi etapami procesu śrutowania i lakierowania - według planu, stanowiącego załącznik do niniejszego opisu przedmiotu zamówienia.
2. Możliwość zawieszenia elementu o masie maksymalnej nie mniejszej niż 200 kg na jednym trawersie i długości maksymalnej elementu niemniejszej niż 5 mb - według planu, stanowiącego załącznik do niniejszego opisu przedmiotu zamówienia.
3. Wyposażenie w przesuwnicę 3 (trzy) belkową bez podnośnika -1 szt,
4. Wyposażenie w przesuwnicę 3 (trzy) belkową z podnośnikiem – 1 szt,
5. Wysokość belki transportowej 3,4 m
6. Inne wyposażenie niezbędne dla prawidłowej eksploatacji.

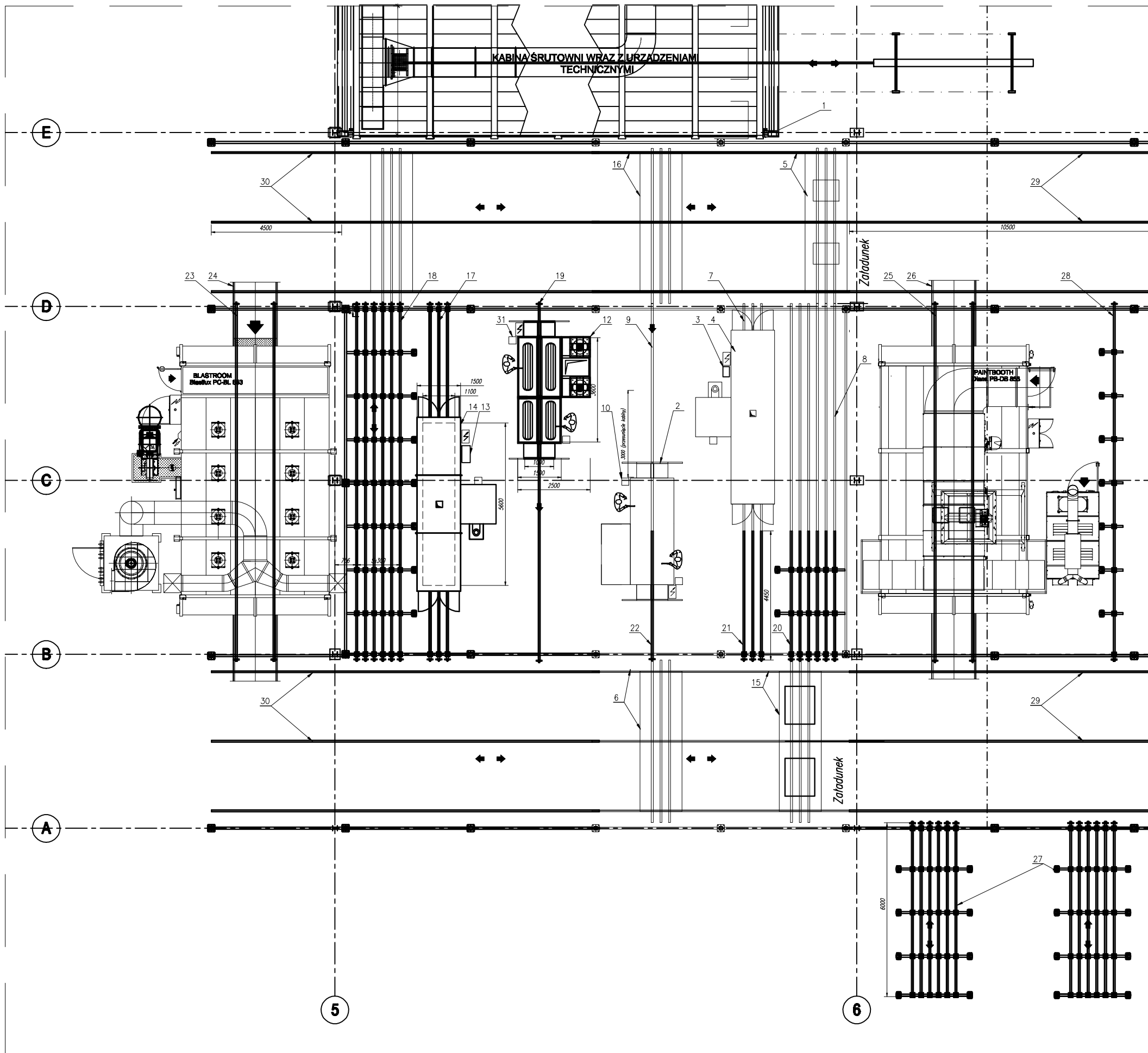
Wymagane dokumenty do dostarczenia dla każdej części zamówienia:

- instrukcja obsługi w wersji papierowej lub **elektronicznej w języku polskim.**
- wszelkie przewidziane powszechnie obowiązującymi w Polsce przepisami dokumenty potwierdzające spełnianie norm i dopuszczenie do użytkowania.

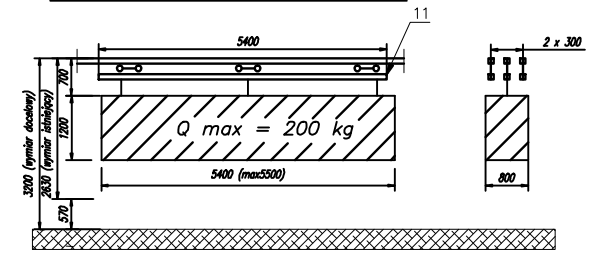
Uwaga: Zamawiający wymaga przeprowadzenia szkolenia z obsługi dostarczonych urządzeń dla pracowników Zamawiającego. Cena szkolenia jest uwzględniona w cenie dostarczonego urządzenia. Zakres i termin szkolenia ustali Zamawiający.

Załączniki:

1. Załącznik nr 1. Plan sytemu transportu elementów w procesie malowania pomiędzy stanowiskami obróbczymi dla części IV zapytania ofertowego.



Maks. zawieszka



31	Zestaw do elektrostatycznego napyłania farb proszkowych.
30	Tor przesuwnic do śrutownicy z konstrukcją nośną L=4500
29	Tor przesuwnic do kabiny z konstrukcją nośną L=10000
28	Tor przejazdowy obok kabiny z konstrukcją nośną L=1x12300
27	Tory buforu z konstrukcją nośną L=12x6000
26	Torowisko dolne
25	Tory kabiny z konstrukcją podwieszania L=2x12300
24	Torowisko dolne śrutownicy
23	Tory śrutownicy z konstrukcją podwieszania L=2x12300
22	Wydłużenie toru kabiny z konstrukcją nośną L=4450
21	Wydłużenie torów buforu z konstrukcją nośną L=6x4450
20	Wydłużenie istniejących torów pieca z konstrukcją nośną poza komora pieca L=3x4450
19	Tor kabiny z konstrukcją nośną L=1x12300
18	Tory buforu z konstrukcją nośną L=6x12300
17	Tory z pieca z dylatacjami i konstrukcją nośną poza komora pieca L=3x12300
16	Przesuwnica trzytorowa z konstrukcją nośną, torami, przejazd ręczny, L=5350
15	przesuwnica załadunkowa, trzytorowa z konstrukcją nośną, torami, przejazd ręczny, mechaniczne podnoszenie i opuszczanie torów, L=5600
14	Piec gazowy do utrwalania farb proszkowych
13	Osuszacz sprężonego powietrza do napyłania
12	Kabina proszkowa dwustanowiskowa
11	Wózki z trawaersem
10	Zestaw do elektrostatycznego napyłania farb proszkowych - 2 kpl - istniejący
9	Tor kabiny z konstrukcją nośną L=1x7850 -istniejące
8	Tor buforu z konstrukcją nośną L=6x7850 -istniejące
7	Tory pieca z dylatacjami i konstrukcją nośną poza komorapieca L= 3x7850 - istniejąca
6	Przesuwnica trzytorowa z konstrukcją nośną, torami, przejazd ręczny, L=5600 - istniejąca
5	przesuwnica załadunkowa, trzytorowa z konstrukcją nośną, torami, przejazd ręczny, mechaniczne podnoszenie i opuszczanie torów, L=5600 - istniejąca
4	Piec gazowy do utrwalania farb proszkowych - istniejący
3	Osuszacz sprężonego powietrza do napyłania - istniejący
2	Kabina proszkowa dwustanowiskowa - istniejąca
1	Kabina śrutowni - istniejąca
Podziałka	1:100

Załącznik nr 5, a)