

…………….....................................

Data, miejsce

**FORMULARZ DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

**SŁUŻĄCEGO DO USTALENIA SZACUNKOWEJ WARTOŚCI ZAMÓWIENIA**

**DLA WYDATKU NR 18 „Kabina lakiernicza wraz z wyposażeniem”**

Wydatek planowany jest do poniesienia w ramach projektu nr POIR.02.01.00-00-0195/2017 pn.: „Utworzenie przez SANOK RUBBER COMPANY S.A. Centrum Badawczo-Rozwojowego w celu opracowywania innowacyjnych produktów dla sektora produkcji środków transportu” (dalej: „Projekt”), który został wybrany przez Ministerstwo Rozwoju do dofinansowania w ramach Działania 2.1. Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw, 2 Osi Priorytetowej Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020, w konkursie 1/2.1/2017 (dalej: „Konkurs”), w naborze <08 maja 2017 r. – 07 lipca 2017 r.>, realizowanego przez firmę SANOK RUBBER COMPANY S.A (dalej: „Zamawiający”).

Opis wydatku:

Nazwa, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie Projektu: **Kabina lakiernicza wraz z wyposażeniem.**

Numer wydatku, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie Projektu: **18.**

Kluczowe parametry, mające wpływ na wartość zamówienia:

Przeznaczenie:

Lakierowanie profili gumowych w linii do wytłaczania

* Materiały wykorzystywane w procesie: lakiery wodorozcieńczalne silikonowe i poliuretanowe o lepkości w zakresie 10 ÷ 70 s (metoda kubek Forda)
* Kabina wykonana jako dwustrefowa, z możliwością niezależnej pracy każdej ze strefy z opcją pracy równoczesnej obydwu stref kabiny. Z zapewnieniem możliwości dostępu dla operatora z dwóch stron kabiny do właściwego pokrycia lakierem profili wytłaczanych dwuwylotowo
* Konstrukcja kabiny lakierniczej:

Wymiary kabiny:

* wysokość ok. 2200 mm
* długość ok. 4700 mm,
* szerokość ok. 1200 mm,
* część urządzeń może zostać umieszczona na pomoście technologicznych, który powinien być w zakresie dostawy wraz z urządzeniem, przy czym całość konstrukcji urządzenia nie może być wyższa niż 5400mm

Każda strefa natrysku powinna składać się z następujących elementów:

* Ilość pistoletów natryskowych w jednej strefie – 4 sztuki
* dwa układy podawania materiałów (A - układ z pompą membranową oraz B - układ z pompami perystaltycznymi)
1. Układ oparty na pompach membranowych: dwie pompy membranowe z czego każda zasila po 4 pistolety, możliwość niezależnej regulacji ilości lakieru podawanego na każdy pistolet, możliwość pracy systemu w cyrkulacji lakieru.
2. Układ oparty na pompach perystaltycznych: Każdy z ośmiupistoletów natryskowych zasilany niezależnie jedną pompą perystaltyczną,
* 4 – sztuki (w jednej strefie) pomp perystaltycznych ze sterowaniem zdalnym z głowicami niskopulsacyjnymi o co najmniej 6 rolkach, zapewniające stabilną wydajność dla różnych średnic wewnętrznych przewodów marprenowych , regulacja obrotów w zakresie minimalnym od 5 do 100 rpm, możliwość regulacji przepływu co 0,1 rpm
* 4 – sztuki (w jednej strefie) beziglicowych pistoletów natryskowych z możliwością płynnej regulacji szerokości strumienia natrysku, odległość pomiędzy pistoletami ok. 550 mm.
* Ilość lakieru podawanego na pistolet, regulowana prędkością obrotową pomp ustawioną na każdej pompie niezależnie z nadrzędnego układu sterowania (zdalne sterowanie pompami)
* Materiał lakierniczy podawany ze zbiornika o pojemności ok. 10 litrów.
* Zbiornik wyposażony w mieszadło wolnoobrotowe (regulacja obrotów w zakresie nie mniejszym niż od 20 do 300 rpm) z regulacją wysokości.
* Pokrywa zbiornika wyposażona w sygnalizator poziomu minimum.
* Przewody zasilające pistolety w lakier łączone za pomocą szybkozłączek umożliwiających szybką ich wymianę. Każdy pistolet z oddzielnym niezależnym zasilaniem w sprężone powietrze atomizujące.
* Na każdym z pistoletów zamontowany układ kompensujący pulsację pochodzącą z pomp perystaltycznych.
* Układ pozycjonowania uszczelek umożliwiający zablokowanie w zadanej pozycji oraz zmianę pozycji w zależności od kształtu wyrobu
* Układ pneumatyczny do mocowania i pozycjonowania pistoletów natryskowych, osiem kompletnych zestawów do mocowania i pozycjonowania pistoletów. Pistolety pozycjonowane w trzech osiach z możliwością blokowania pozycji w czasie lakierowania, obrót pistoletu względem uszczelki oraz zmiany położenia dla innych wyrobów.
* System filtracji suchej powietrza odciąganego z kabiny, system co najmniej trzystopniowy z sygnalizacją stanu zabrudzenia filtrów (filtry kartonowe, włókninowe oraz kieszeniowe).
* System wentylacji wyciągowej: każda strefa kabiny wyposażona w niezależny system wentylacji wyciągowej. Wentylatory wykonane w wersji nieiskrzącej, zabudowane na dachu hali lub modułach filtracyjnych.
* Na kanałach wyciągowych zamontowane klapy przeciwpożarowe. Układ wentylacji powinien być w pełni automatyczny, zapewniający stały poziom wentylacji kabiny nie zależnie od stopnia zabrudzenia filtrów.
* Kanały wentylacyjne w obrębie kabiny wyposażone w włazy rewizyjne do kontroli stanu zabrudzenia kanałów.
* System rozpoznawania obecności lakieru: system wyposażony w czujników UV zamontowane na wyjściu z kabiny lakierniczej na w pełni regulowanych ramionach, dające sygnał dźwiękowy i świetlny w przypadku braku lakieru na profilu w trakcie lakierowania.
* Przeciwpożarowa instalacja gaśnicza i sygnalizacyjna: kabina lakiernicza powinna być dostosowana do podłączenia przeciwpożarowego systemu gaśniczego i sygnalizującego obsługującego całą linię do wytłaczania.
* System rozprowadzania sprężonego powietrza: sprężone powietrze osuszane i odolejane przez filtr o dokładności 0,01µm odolejacz oraz agregat ziębniczy.
* Układ do zasilania i sterowania pracą kabiny wyposażony w sterownik programowalny oraz panel operatorski.

Nazwa Oferenta:

Nazwa: ......................................................................................................................

Adres: ........................................................................................................................

Nr telefonu: ................................................................................................................

E-mail: …………………………………………………..….............................................

Oferta cenowa Wykonawcy:

Cena netto: ........................................................................................................................

Podatek VAT (stawka: ………%): ……………………………………………………………...

Cena brutto: .....................................................................................................................

……………………………………

(podpis i pieczątka Oferenta)