

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020, Działanie 1.5 Inwestycje przedsiębiorstw wspierające rozwój regionalnych specjalizacji oraz inteligentnych specjalizacji Projekty przedsiębiorstw zakładające rozwój innowacyjności i konkurencyjności przemysłu stoczniowego. Tytuł projektu: Uruchomienie w Mirosławcu przez firmę Drut-Plast Cables Sp. z o.o. produkcji specjalizowanych dla budownictwa okrętowego kabli energetycznych niskiego i średniego napięcia, przeznaczonych do pracy w trudnych warunkach eksploatacyjnych z możliwością bieżącego badania obciążalności prądowej, lokalizacji uszkodzeń oraz transmisji danych. Numer projektu: RPZP.01.05.00-32-S023/18

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 1/09/RPOWZ 1.5 /2019 na „DOSTAWĘ LINII WYTŁACZANIA TRÓJWARSTWOWEJ IZOLACJI Z POLIETYLENU USIECIOWANEGO METODA SILANOWĄ, WRAZ TRANSPORTEM, INSTALACJĄ I URUCHOMIENIEM”

Zamawiający:

"DRUT-PLAST CABLES" Sp. z o.o.
ul. GEN TADEUSZA KUTRZEBY, nr 16 G, lok. 137,
61-719, POZNAŃ,
POLSKA
REGON: 300325900,
NIP: 7811787233
KRS: 0000260377

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Określenie przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień

CPV: 42940000-7 - Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw;

CPV: 42994000-0 - Maszyny do obróbki gumy i tworzyw sztucznych

Przedmiot zamówienia niniejszego zapytania ofertowego STANOWI DOSTAWA **LINII WYTŁACZANIA TRÓJWARSTWOWEJ IZOLACJI Z POLIETYLENU USIECIOWANEGO METODA SILANOWĄ, WRAZ TRANSPORTEM, INSTALACJĄ I URUCHOMIENIEM.**

Miejsce dostawy:

1. KRAJ: POLSKA
2. Województwo: ZACHODNIOPOMORSKIE
3. Powiat: WAŁECKI
4. Gmina MIROSŁAWIEC;
5. Miejscowość: Mirosławiec
6. kod pocztowy 78-650
7. Ulica: Parkowa / 23

Wymogi technologiczne stawiane linii do nakładania izolacji na żyły kabli metodą trójwarstwową z polietylenu usieciowanego metodą silanową:

1. Materiał żył miedź i aluminium
2. Przekrój żył minimalny nie więcej niż 25 mm² i maksymalny nie mniej niż 500 mm²
3. Maksymalna średnica żył nie mniej niż 25 mm
4. Grubość ścianki 1 warstwy minimalna nie więcej niż 0,3 mm i maksymalna nie mniej niż 1,00 mm z regulacją grubości w tym zakresie.
5. Grubość ścianki 2 warstwy minimalna nie więcej niż 1,00 mm i maksymalna nie mniej niż 4,00 mm z regulacją grubości w tym zakresie.

6. Grubość ścianki 3 warstwy minimalna nie więcej niż 0,3 mm i maksymalna nie mniej niż 1,0 mm z regulacją grubości w tym zakresie.
7. Maksymalna średnica uzyskiwanej izolacji nie mniej niż 40 mm.
8. Maksymalna prędkość linii do 100 m/min, z zastrzeżeniem, że linia powinna umożliwiać wytłaczanie 3 niżej podanych wyrobów z zachowaniem minimalnej wydajności:
 - a. Wytłaczanie izolacji trójwarstwowej na żyłę miedzianej o przekroju 50 mm² na napięcie znamionowe 3,6/6 kV o grubości drugiej warstwy 2,5 mm z wydajnością maksymalną nie mniejszą niż 15 m/min.
 - b. Wytłaczanie izolacji trójwarstwowej na żyłę miedzianej o przekroju 120 mm² na napięcie znamionowe 3,6/6 kV o grubości drugiej warstwy 2,5 mm z wydajnością maksymalną nie mniejszą niż 10 m/min.
 - c. Wytłaczanie izolacji trójwarstwowej na żyłę miedzianej o przekroju 185 mm² na napięcie znamionowe 6/10 kV o grubości drugiej warstwy 3,4 mm z wydajnością maksymalną nie mniejszą niż 8 m/min.

Linia powinna składać się z następujących elementów:

1. Układ zdawczy dostosowany do szpul o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 1600mm² i masie maksymalnej nie mniejszej niż 5 ton.
2. Indukcyjne podgrzewanie żył z miedzi i aluminium o przekroju żył minimalnym nie więcej niż 25 mm² i maksymalnym nie mniej niż 500 mm²
3. Odciąg taśmowy podający.
4. Wytłaczarka nr 1 (min 60 L/D-24) z podajnikiem tworzywa o parametrach:
 - a. średnica cylindra nie mniejsza niż 60mm
 - b. stosunek długości ślimaka do średnicy zewnętrznej ślimaka nie mniej niż 24,
 - c. wyposażenie w techniczną możliwość stabilizacji temperatury cylindra poprzez system grzania i chłodzenia z odchyłem nie większym niż +/- 2°C, w zakresie temperaturowym minimum nie większym niż 50°C i maksimum nie mniej niż 230°C
5. Wytłaczarka nr 2 (min 120 L/D-24) z grawimetrycznym podajnikiem tworzywa i suszarką o parametrach:
 - a. średnica cylindra nie mniejsza niż 120mm
 - b. stosunek długości ślimaka do średnicy zewnętrznej ślimaka nie mniej niż 24
 - c. wyposażenie w techniczną możliwość stabilizacji temperatury cylindra poprzez system grzania i chłodzenia z odchyłem nie większym niż +/- 2°C, w zakresie temperaturowym minimum nie większym niż 50°C i maksimum nie mniej niż 230°C
6. Wytłaczarka nr 3 (min 90 L/D-24) z podajnikiem tworzywa o parametrach:
 - a. średnica cylindra nie mniejsza niż 120mm
 - b. stosunek długości ślimaka do średnicy zewnętrznej ślimaka nie mniej niż 24
 - c. wyposażenie w techniczną możliwość stabilizacji temperatury cylindra poprzez system grzania i chłodzenia z odchyłem nie większym niż +/- 2°C, w zakresie temperaturowym minimum nie większym niż 50°C i maksimum nie mniej niż 230°C
7. Głowica do wytłaczania trójwarstwowego z możliwością stabilizacji temperatury z odchyłem nie większym niż +/- 2°C, poprzez system grzania i chłodzenia w zakresie temperaturowym: minimum nie więcej niż 50°C i maksymalnym nie mniej niż 230°C
8. Układ chłodzenia dwustrefowy:
 - a. pierwsza strefa podgrzewana i ruchoma ze stabilizacją temperatury w zakresie od 20°C - 80°C
 - b. druga strefa, umożliwiająca schłodzenie wyrobu do temperatury nie większej niż 40°C
9. Odciąg taśmowy odbierający.

10. Nawijarka na szpule dostosowana do szpul o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 2200mm² i masie maksymalnej nie mniejszej niż 6 ton.
11. Laserowy pomiar średnicy gotowego kabla w zakresie maksymalnym nie mniej niż do 60mm
12. Urządzenie prześwietlające izolowaną żyłę w technologii RTG do kontroli przestrzeni wewnętrznej kabla z regulowaną częstotliwością pomiaru.
13. System sterowania z panelem dotykowym kolorowym o przekątnej nie mniej niż 15" z komunikacją w języku polskim dla obsługi. *System sterowania linią powinien umożliwiać:*
 - *wprowadzanie, modyfikowanie i zapisywanie receptur na produkowane półwyroby zawierających istotne dla procesu produkcyjnego parametry (średnice wyrobów, temperatury wyłaczania, zależności pomiędzy wyłaczarkami i prędkością linii)*
 - *gromadzenie i udostępniania (eksport) danych niezbędnych do statystycznej analizy procesu i zarządzania procesami wytwarzania.**Oprogramowanie sterujące powinno być dostarczone z przeniesieniem praw własności intelektualnej, aby możliwa była jego archiwizacja i modernizacja, przez zamawiającego bez konieczności angażowania twórcy oprogramowania.*

Wszystkie komponenty linii powinny zostać zestawione z wzajemną kompatybilnością parametrów wyżej niewymienionych, umożliwiającą efektywną pracę całej linii zgodnie z przedstawionymi wyżej oczekiwaniami.

Wymagane dokumenty do dostarczenia:

- 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.