ABW SUPERBRUK” SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
16-061 Hryniewicze 75/5
NIP 9661622789 REGON 052130430
Tel.+48 693278171
Fax. +48 85 745 40 31
e-mail: krzysztof@superbruk.com.pl

OGŁASZA KONKURS NA PORÓWNANIE OFERT:

1. PRZEDMIOTEM ZAMÓWIENIA JEST DOSTAWA, MONTAŻ I URUCHOMIENIE LINII DO USZLACHETNIANIA KOSTKI BRUKOWEJ FC SONDERKONSTRUKTION GMBH WRAZ Z PROJEKTEM OPTYMALIZACJI I ORGANIZACJI PROCESU USZLACHETNIANIA KOSTKI BRUKOWEJ ZGODNIE Z OFEROWANĄ TECHNOLOGIĄ

Postępowanie o wartości powyżej 14 tys. Euro

2. SPECYFIKACJA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Linia do uszlachetniania kostki brukowej musi pozwalać na uszlachetnianie wyrobów betonowych w następującym zakresie:

- Obijania/młotkowania
- Szczotkowania
- Powlekania substancjami zabezpieczającymi

MINIMALNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYPOSAŻENIA LINII:

1) **FC RUSTICO 1260 – Maszyna do postarzania elementów betonowych wraz z urządzeniem FC do wyrównywania krawędzi / SOFTLINE ANTIKER**

<u>Dane techniczne</u>
- 2 mechanizmy z młotkami, każdy wyposażony w 4 rzędy młotków
- łączna długość ca. 6 m
- ok. 4 warstw na minutę
- szerokość robocza max. 1260 mm
- wysokość kostki min. 60 mm, max. 120 mm
- przenośnik taśmowy z ciężką taśmą ze sztucznego tworzywa
- bezstopniowo regulowany przesuw
- prowadnica boczna warstw kostki
- rolki wodzące do wyrównywania wysokości
- regulowalna częstotliwość uderzenia i oscylacji za pomocą przetwornicy częstotliwości
- możliwość łatwego przezbrojenia maszyny na urządzenie do młotkowania poprzez zmianę narzędzi

Zasilanie: ca. 10 KW, 380V, 50Hz
Zużycie powietrza: ca. 50 l/h przy 7 bar (bez odsysania pyłu)

Ciężar: ca. 4,0 t
Wyposażenie:
Kompletna obudowa dźwiękoszczelna urządzenia do postarzania kostki-Izolacja 100 mm.
Komplet narzędzi (146 sztuk) do postarzania produktu
Komplet matryc do postarzania

2) **FC FACELIFT BMS - 1260 szczotkownica z 6 stacjami**

Nierdzewne łoże na pas z ciężkim pasem z tworzywa sztucznego i nastawnymi prowadnicami produktu.
Bezstopniowa regulacja pasa transportowego za pomocą przetwornicy częstotliwości.
Motorycznie nastawne wspornice szczotek.
Liczba obrotów silników napędowych regulowana bezstopniowo za pomocą przetwornicy częstotliwości.
Wyposażenie:
komplet szczotek
urządzenie filtrujące typu FLT 9000

3) **LINIA DO LAKIEROWANIA**

Przenośnik płytkowy z napędem elektromotoryczny, bezstopniowa regulacja prędkości
Stacja wstępnego suszenia - podczerwień - suszenie kostki z zastosowaniem czterech stopni mocy.
FC – Stacja nakładania lakieru gruntującego z 3 dyszami natryskowymi ze stalową obudową, elektryczne sterowanie.
Stacja pośrednia – podczerwień -Suszenie z zastosowaniem czterech stopni mocy.
FC – Stacja nakładania lakieru kryjącego z trzema dyszami natryskowymi ,prędkość regulowana jest bezstopniowo, ze stalową obudową, zespołem pomp oraz elektrycznym sterowaniem
Stacja dodatkowego suszenia – podczerwień z trzech krótkofalowych bliźniaczych promienników podczerwieni ze złotym reflektorem i długością suszenia 1300 mm.
Promienniki umieszczone są w ramie stalowej z łatwą zmianą wysokości za pomocą łańcucha. Suszenie z zastosowaniem czterech stopni mocy.
Stacja UV (promienie ultrafioletowe)
dwa galowe promienniki, dmuchawa chłodząca z regulacją temperatury, stała ilość wychodzących promieni UV, króciec wylotowy do zużytego powietrza.
Moc 20 kW, co odpowiada 145 Watt / cm.
Stacja zamknięta jest w osłonie ze szkła kwarcowego.
Szafa rozdzielcza (ca. 70 Watt/cm).
Stacja UV zamontowana jest w tunelu

4) **URZĄDZENIE DO PRZEKŁADANIA WARSTW KOSTKI, z czterostronnym chwytakiem z servo-napędem, o wydłużonej konstrukcji**
Bezstopniowa regulacja prędkości za pomocą przetwornicy częstotliwości
Dane techniczne chwytaka do przekładania warstwy:
- czterostronny chwytak, rozwarcie pomocniczego chwytaka od 1000 mm do 1400 mm,
- rozwarcie głównego chwytaka od 700 mm do 1100 mm.

- max. wysokość podnoszenia 1000 mm,
- max. ciężar warstwy kostki: 350 kg
- wysokość produktu umożliwiające jego uchwycenie: min. 60 mm
-wraz z obrotnicą do obracania warstw kostki w poziomie o max. 270°
- Napęd elektromotoryczny

5) MAGAZYN NA PALETY

Do przyjmowania 4 europalet

6) SYSTEM PRZENOŚNIKÓW ŁAŃCUCHOWYCH , TAŚMOWYCH

7) SYSTEM URZĄDZEŃ DO PRZESUWANIA WARSTW

8) URZĄDZENIA DO ROZDZIELANIA WARSTW KOSTKI

9) PRZENOŚNIK PŁYTKOWY DO TRANSPORTU WARSTW KOSTKI

10) URZĄDZENIE DO UKŁADANIA SIATKI LUB FOLII NA WARSTWIE KOSTKI
11) URZĄDZENIE DO NAKRYWANIA FOLIĄ

12) SYSTEM DO ZABEZPIECZANIA PAKIETÓW Z PRODUKTEM NA PALECIE

13) STEROWANIE ELEKTRYCZNE LINIĄ

14) SYSTEM BEZPIECZEŃSTWA wokół LINII DO USZLACHETNIANIA KOSTKI

Ogrodzenie o długości ok. 70 m, wyposażone w 10 par drzwi
Wyłącznik bezpieczeństwa na drzwiach z mechanicznym działaniem zabezpieczającym (ryglem mechanicznym)
Wyłącznik bezpieczeństwa z ryglem magnetycznym, kompletny, z przewodami.
Dwie kurtyny świetlne w pobliżu urządzeń do przekładania warstw produktu
Kurtyna świetlna IFM, trzypromieniowa, wys. 810 mm, -kompletna, z elementem mocującym, nóżką do ustawiania, przyciskiem „zatwierdź“ oraz wszystkimi potrzebnymi przewodami.

PROJEKT OPTYMALIZACJI I ORGANIZACJI PROCESU USZLACHETNIANIA KOSTKI BRUKOWEJ POWINIEN ZAWIERAĆ OPRACOWANIE ZASAD:

- optymalizacji cyklu produkcyjnego uszlachetnionych produktów zgodnie z wdrażaną technologią
- optymalizacji pracy przy linii produkcyjnej
- optymalizacji przepływu materiałów w procesie produkcji
- optymalizacji utrzymania ruchu maszyn i urządzeń

zgodnie z wdrażana technologią i warunkami technicznymi Zamawiającego

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych

Zamawiający dopuszcza możliwość złożenia oferty dotyczącej linii do uszlachetniania wyrobów w oparciu o inne technologie, jednakże z uwzględnieniem poziomu innowacyjności co najmniej na poziomie technologicznym i możliwości produktowych rozwiązania FC Sonderkonstruktion GmbH

3. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin wykonania przedmiotu zamówienia: do 15.11.2012

4. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

Oferta musi być:

- opatrzona pieczątką firmową
- posiadać datę sporządzenia i obowiązywania oferty
- zawierać adres lub siedzibę oferenta, numer telefonu, numer NIP
- kompleksowa z podziałem wartości zamówienia na:
  wartość linii stanowiącej środek trwały
  i
  wartość wiedzy technicznej – Projektu optymalizacji i organizacji procesu uszlachetniania stanowiącej wartość niematerialną i prawną.

5. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERTY

Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: poczty elektronicznej na adres krzysztof@superbruk.com.pl lub faksem na numer +48 85 745 40 31, poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres „ABW SUPERBRUK" spółka z ograniczoną odpowiedzialnością 16-061 Hryniewicze 75/5 do dnia 06.04.2012

6. OCENA OFERT

- parametry techniczne 30 %
- dostosowanie oferty do posiadanej infrastruktury 30%
- cena 40%

7. DODATKOWE INFORMACJE

Dodatkowych informacji udziela Krzysztof Bargłowski pod numerem telefonu .+48 693278171 oraz adresem email: krzysztof@superbruk.com.pl