

30.08.2019r., Sanok

.....  
Data, miejsce

ZAPYTANIE OFERTOWE  
SŁUŻĄCE DO USTALENIA SZACUNKOWEJ WARTOŚCI ZAMÓWIENIA  
DLA WYDATKU NR 1 „Mikser laboratoryjny”

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”).

Zamówienie zostanie oficjalnie ogłoszone na stronie  
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> - prosimy o jej śledzenie.

Opis wydatku:

Nazwa, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie Projektu: **Mikser laboratoryjny.**

Numer wydatku, zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie Projektu: 1.

Kluczowe parametry, mające wpływ na wartość zamówienia:

Mikser laboratoryjny - urządzenie do wykonywania próbnych mieszanek gumowych w skali laboratoryjnej na bazie różnych polimerów o twardości 20 – 95ShA o parametrach nie gorszych niż:

1. Rotory typu Intermix/ Intermeching
2. Pojemność komory 3 - 6 litrów
3. Minimalny zakres prędkości obrotowej rotorów 5 – 50 obr/min uzyskiwany przy pomocy falownika
4. Konstrukcja leja zasypowego zapewniająca bezpieczną obsługę operatorowi
5. Termopara umieszczona w ścianie komory mierząca temperaturę mieszanki
6. Wymagane jest uzyskanie temperatury namiaru mieszanki przy spuszczeniu - 150°C
7. Uszczelnienia przeciwpływowe z dociskiem sprężynowym,
8. Hydraulicznie otwierane drzwi spustowe mieszanki gumowej umieszczone w dolnej części miksera.

9. Wszystkie wewnętrzne części miksera mające kontakt z mieszanką (rotory, komora, drzwi spustowe i stempel) powinny być wykonane z utwardzonego materiału pokrytego chromem o twardości min. 60 HRC
10. Minimum 60 kW silnik prądu zmiennego z przekładnią redukcyjną
11. Minimum 1 strefa kontroli temperatury. Wymagana możliwość sterowania nastawami temperatury min 20 - 80 °C
12. System sterowania oparty na sterowniku PLC
13. Wymagany system sterowania i archiwizowania danych:
14. Stacja sterownicza musi posiadać możliwość ustawienia oraz obserwacji w czasie wykonywania mieszanki na ekranie monitora następujących parametrów
  - temperaturę mieszanki
  - prędkość rotorów
  - aktualny pobór prądu
  - pozycja i ciśnienie stempla
  - temperatura w strefach chłodzenia/grzania
15. Reżim wykonania oraz receptura powinny być zapisywane i uruchamiane automatycznie. Operator powinien mieć możliwość w trakcie wykonywania przejść na sterowanie ręczne. Wszelkie ingerencje powinny być zapisane i dostępne w systemie komputerowym.
16. System musi zapisywać oraz udostępniać następujące dane z wykonania mieszanki
  - Nazwę i numer receptury
  - Czas wykonania namiaru
  - Temperaturę mieszanki
  - Prędkość rotorów
  - Aktualne obciążenie silników
  - Pozycja i ciśnienie stempla
  - Ewentualne alarmy występujące podczas automatycznego wykonywania mieszanki
17. Poziom hałasu nie wyższy niż 80dB(A)

Oferty prosimy składać na formularzu pn. „Formularz do zapytania ofertowego służącego do ustalenia szacunkowej wartości zamówienia dla wydatku nr 1 << Mikser laboratoryjny >>”, umieszczonym na stronie Zamawiającego.

DZIAŁ INWESTYCJI  
SPECJALISTA  
ds. Inwestycji

.....  
**Tomasz Kasoła**  
(podpis i pieczęćka osoby odpowiedzialnej  
za ustalenie wartości szacunkowej zamówień publicznych w ramach Projektu)