

.....
Data, miejsce

FORMULARZ DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO
SŁUŻĄCEGO 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”).

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 wykonywanie próbných 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 przeciwpylowe 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)

Nazwa Oferenta:

Nazwa:

Adres:

Nr telefonu:

E-mail:

Oferta cenowa Wykonawcy

Cena netto:

Podatek VAT (stawka:%):

Cena brutto:

.....
(podpis i pieczęć Oferenta)