

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)

BUDOWA I URUCHOMIENIE LINII DO HARTOWANIA W SOLACH Z WYKORZYSTANIEM POSIADANEGO PIECA, WANNY ORAZ TRANSFORMATORA¹

Spis treści:

- I. Cel postępowania.
 - II. Lokalizacja inwestycji.
 - III. Specyfikacja podzespołów do wykorzystania w linii do hartowania w solach.
 - IV. Zakres prac w ramach postępowania.
-

I. Cel postępowania:

W ramach przedmiotowego postępowania zakupowego, zleceniodawca zobowiązany jest do wykonania linii służącej do hartowania w solach, z wykorzystaniem posiadanych podzespołów, a mianowicie: pieca tyglowego, wanny hartowniczej oraz transformatora (opcjonalnie druga oferta z urządzeniem zasilającym od dostawcy).

II. Lokalizacja inwestycji:

Linia do hartowania w solach zlokalizowana będzie w hali wydziału P2, przy istniejącej linii pieców solnych. Wskazana lokalizacja ma zostać zaadoptowana pod względem techniczno-technologicznym, zgodnie z przepisami BHP.

III. Specyfikacja podzespołów do wykorzystania w linii do hartowania w solach

1. Piec tyglowy:

- a) rodzaj ogrzewania: elektryczne;
- b) max T = 1000 [°C];
- c) temperatura pracy 820-890[°C];
- d) moc grzania 85 [kW];
- e) zasilanie; 400[V];
- f) wymiary tygla: \varnothing 500 x 500 [mm];
- g) pojemność: ~ 100 [l];
- h) ciężar wsadu: 10 [kg];

2. Wanna:

- pojemność: ~570 [l];
- materiał obudowy: cegła żaroodporna ;
- materiał wkładu: S235JR ;
- chłodzenie powietrzem;
- temperatura pracy 120-160[°C];

3. Transformator:

Firma: Fabryka Transformatorów Armatury Trakcyjnej Łódź

Transformator piecowy

Typ TP 95

Moc 85 [kVA]

Pierw. 380 [V]

Wtórne 8,5÷25 [V]

Nap. Zw. 5,14 [%]

Str. Jał. 352 [W]

Nr 224296

Gr Dy..

Pierw 129 [A]

Wtórne 1960 [A]

Częstotliwość 50 [Hz]

Str. obc. 2427 [W]

Rok 1971

Praca C

¹Dotyczy wyboru oferty w wariacie z dostawą nowego transformatora

Temp. otocz. 40 [°C]
Ciężar całk. 770 [KG]

Chłodz. ON-AN
PN-69/506040

IV. Zakres prac w ramach postępowania

1. Piec tyglowy:
 - wykonanie i montaż elementów grzejnych;
 - adaptacja pieca do produkcji;
 - wykonanie instalacji elektrycznej i sterowania;
 - wykonanie i podłączenie pieca do systemu wentylacji;
2. Wanna hartownicza:
 - wykonanie i montaż elementów grzejnych;
 - adaptacja do produkcji;
 - wykonanie instalacji elektrycznej i sterowania;
 - wykonanie i instalacja systemu chłodzenia wanny;
 - wykonanie i podłączenie pieca do systemu wentylacji;
3. Transformator²:

Dostawca dopasuje oraz zainstaluje w wykonanej linii sterowania nowe urządzenie zasilające – transformator wraz z wszelkimi podzespołami i częściami składowymi o parametrach nie gorszych od obecnie posiadanego urządzenia.
4. Certyfikaty CE.
5. Kompleksowe wykonanie systemu wentylacji do przedmiotowej linii hartowania w solach.
6. Uruchomienie linii
7. Dokumentacja techniczno-rozruchowa (całej linii: piec tyglowy + wanna hart. + transformator³+ wentylacja)
8. Zapasowe elementy grzejne do pieca – 1 komplet.
9. Zapasowe elementy grzejne do wanny – 1 komplet.

²Dotyczy wyboru oferty w wariantcie z dostawą nowego transformatora

³Dotyczy wyboru oferty w wariantcie z dostawą nowego transformatora