

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Lp.	Nazwa	Parametry nie mniejsze niż lub równoważne:
1. Mobilny węzeł betoniarski z systemem sterowania		
1.1	Komorowy zbiornik kruszyw - 1 kpl.	<p>Zbiorniki wykonane z konstrukcji stalowej o pojemności 5 x 20m³, ustawiane są w jednym rzędzie. Silosy oparte na własnej konstrukcji nośnej. Urządzenie wyposażone w 10 klap otwieranych pneumatycznie. Całość konstrukcji zabezpieczona przeciw korozji powłoką malarską.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja mobilna - możliwość szybkiego demontażu i transportu - Pojemność komór: 5 x 20m³ - Kłapy otwierane pneumatycznie: 10 szt. - 2 komory wyposażone w wibrator elektryczny - Konstrukcja wykonana ze stali o podwyższonej wytrzymałości S355 J2G3
1.2	Taśmociąg ważący – 1 szt.	<p>Przenośnik taśmowy posadowiony na sześciu czujnikach tensometrycznych. Wyposażony w burty zabezpieczające przed rozsypaniem kruszywa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Szerokość taśmy: 800mm - Posadowiony na 6 czujnikach tensometrycznych - Zakres ważenia: 0 - 2000kg - Zgarniak taśmowy wewnętrzny i zewnętrzny - Linkowy wyłącznik BHP - Rolki boczne zapobiegające zbiegowi taśmy
1.3	Mobilny silos cementu z konstrukcją wsporczą – 2 szt.	<p>Silosy wyposażone w układ specjalnych dysz powietrznych montowanych w stożku wylotowym ze zbiornika wraz z odpowiednim orurowaniem (kolektorem).</p> <p>Układ przygotowania powietrza (osuszacz) oraz zawory elektropneumatyczne – całość zabudowana w metalowej skrzynce zamontowanej na podeście roboczym silosu.</p> <p>Każdy silos wyposażony w podajnik ślimakowy o wydajności 22m³/h, posiadający przegub kulowy na wlocie, włazy rewizyjne oraz prowadzenie na 2 łożyskach skrajnych oraz łożyskach pośrednich.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja mobilna - możliwość szybkiego demontażu i transportu - Pojemności silosów: 60t. - 1 szt., 2 x 30t. (dzielony) – 1 szt. - Podajnik ślimakowy ϕ168mm - 3 szt. - Filtr okrągły regenerowany przez wibracje - 3 szt. - Zawór nad i podciśnieniowy - 3 szt. - Dysze aeracyjne - 12 szt. - Łopatkowy czujnik poziomu - 6 szt. - Drabina i kładka między silosami - 1 kpl.
1.4	Waga cementu 1 szt.	<p>Zbiornik wagi zawieszany jest na trzech czujnikach tensometrycznych, podłączane do modułu pomiarowego i do komputerowego systemu sterowania.</p> <p>Grawitacyjne opróżnianie zasobnika po odważeniu cementu do mieszarki poprzez otwarcie pneumatycznej obrotowej klapy spustowej.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Posadowiona na 3 czujnikach tensometrycznych - Zakres ważenia: 0 - 300kg - Otwieranie pneumatyczne zaworem motylkowym - Wibrator pneumatyczny
1.5	Mieszalnik planetarny 565/375- 1 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - Pojemność zasypowa: 0,565m³ - Objętość zarobu: 0,375m³

1.6	Wózek wciągany zasypowy "skip" – 1 szt.	<p>Urządzenie wciągające napędzające ma składać się z kompletnego toru jezdny, motoreduktora i kosza zasypowego. Górna część toru służyć ma do opróżniania kosza z kruszywa do mieszarki oraz posiadać zamontowany system wyłączników krańcowych służących do sterowania jazdą kosza.</p> <p>Wypozażony ma być w klapę do zrzutu kruszywa znajdująca w dolnej części kosza, która ma być otwierana mechanicznie w momencie najazdu kosza nad mieszarkę.</p> <p>Kosz ma być zawieszony na jednej linie, jeden koniec ma być zamocowany do konstrukcji toru, następnie lina przechodzić ma przez koła linowe zamocowane w dolnej części kosza a drugi koniec liny nawijany na bęben motoreduktora).</p> <p>Kosz jezdny ma posiadać 6 kół jezdnych w tym dwa służące do zwalniania blokady dźwigni klapy kosza. Motoreduktor posiadać ma funkcję jazdy dwubiegowej, hamulec elektromagnetyczny oraz pozycje oczekiwania przed mieszarką z przygotowanym kruszywem przyszłego zarobu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kąt nachylenia torów: 70° - Prędkość jazdy: 0,2 - 0,4m/s
1.7	Mobilna konstrukcja wsporcza – 1kpl.	<p>Konstrukcja wsporcza mieszarki składać się ma się z pomostu roboczego oraz konstrukcji nośnej, barier ochronnych i schodów.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja mobilna - możliwość szybkiego demontażu i transportu - Materiał: stal węglowa o podwyższonej wytrzymałości S355 J2G3 - Ciężar: ok. 5000kg - Wypozażona w wymagane schody, barierki i drabinki - Malowana farba podkładowa i nawierzchniowa - Kolor: standard RAL (do uzgodnienia)
1.8	Wózek transportujący do betonu z torowiskiem -1 szt.	<p>Wózek automatyczny z silnikiem elektrycznym ma być wyposażony w falownik.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napęd klapy: hydrauliczny - Napęd jazdy: elektryczny - Prędkość jazdy: 1,2m/s
1.9	System dozowania barwnika w płynie (5 barw) – 1 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - 2 cylindry 16l - Zakres ważenia: 0 - 5kg - dozowniki z metalowymi szafami z przezroczystymi drzwiczkami
1.10	System dozowania chemii płynnej (2 domieszki) – 1 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - 1 cylinder 20l - Wydajność - 50l/min - dozowniki z metalowymi szafami z przezroczystymi drzwiczkami
2. Linia do produkcji wet-cast na blatach 2100x950		
2.1	Dozator	<p>System betonujący, składający się z silosów o pojemności 2 x 700 litrów, 4 podajników ślimakowych, zamontowanych na ramie ponad linią i stołem wibracyjnym, ślimaki posadowione na 3 czujnikach tensometrycznych.</p> <p>Wypozażony w stół wibracyjny, zapewniający optymalne rozprowadzenie betonu w formie. Możliwość jednoczesnego zalewania dwóch form</p> <ul style="list-style-type: none"> - Możliwość produkcji wyrobów dwukolorowych - Możliwość przesuwu w 2 osiach - 2 zbiorniki na beton różnego koloru (poj. 0,7m3 każdy) - 4 dozowniki ślimakowe (po 2 na każdą formę) - 2 zasobniki ważące w oparciu o czujniki tensometryczne, otwierane zasuwą napędzane pneumatycznie - Wstępne zawibrowanie do optymalnego rozprowadzenia betonu. - Stół wyposażony w 1 wibrator elektryczny - Pneumatyczny system docisku blatu do stołu - system wizyjny (kamera z systemem sterowania) do rozpoznawania rodzaju formy, znajdującej się pod dozatorem,

2.2	Stół wibracyjny – 2 szt.	Dwa stoły wibracyjne znajdujące się na kolejnych po dozatorze pozycjach ciągu technologicznego. Każdy wyposażony w 2 wibratory ok. 12 Kn <ul style="list-style-type: none"> - Wyposażony w wibratory elektryczne zapewniające pionowe ukierunkowanie drgań - Dla zapewnienia optymalnego zagęszczenia posiada hydrauliczny system docisku blatu do stołu - 2 stoły wibracyjne w celu skrócenia taktu pracy linii
2.3	Przenośnik transportujący - 2 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - Napędzany elektrycznie - Wyposażony w popychacze dla zapewnienia dokładnego pozycjonowania blatów - cykl standardowy ok. 20 sekund
2.4	Przenośnik buforujący blaty z formami pełnymi- 2 szt.	Przenośnik odbierający lub podający sztaple do windy. Ułatwia odbiór i załadunek przez wózek widłowy. Dzięki działaniu buforującemu zabezpiecza ciągłość produkcji.
2.5	Przenośnik buforujący blaty z formami pustymi- 2 szt.	Przenośnik odbierający lub podający sztaple do windy. Ułatwia odbiór i załadunek przez wózek widłowy. Dzięki działaniu buforującemu zabezpiecza ciągłość produkcji.
2.6	System natrysku form	Składający się z urządzenia tworzącego mgiełkę ze środka antyadhezyjnego. Wyposażony w wannę na nadmiarowe ilości środka. <ul style="list-style-type: none"> - Dokładny natrysk formy - Brak rozprysków i mgiełki w otoczeniu - 5 dysz w głowicy natryskującej
2.7	Winda podnosząca - 2 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - Napęd elektryczny - Od 9 do 15 blatów przy założeniu wysokości wyrobu - 40 mm - Pneumatyczne wysuwanie szczęk podtrzymujących blaty
2.8	Winda opuszczająca – 2 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - Napęd elektryczny - Od 9 do 15 blatów przy założeniu wysokości wyrobu - 40 mm - Pneumatyczne wysuwanie szczęk podtrzymujących blaty
2.9	Urządzenie rozformowujące	<ul style="list-style-type: none"> - Stanowisko rozformowanie składające się z podciśnieniowo pracującego chwytaka, wykonującego ruchy pionowe i poziome - Napęd podnoszenia i przejazdu – elektryczny - Wyposażony w regulowane i wymienne przyssawki podciśnieniowe do wyciągania wyrobów z form (36 regulowanych przyssawek zamontowanych na wzdłużnych i poprzecznych prowadnicach, z możliwością rozbudowy do 48 przyssawek)
2.10	Urządzenie czyszczące	Obraca paletę poza linię w celu wysypania resztek do zewnętrznego pojemnika. <ul style="list-style-type: none"> - Napęd elektryczny - Wyposażone w zbiornik na pozostałości betonowe
2.11	Przenośnik rolkowy 1	Transportujący wyroby odłożone przez urządzenie rozformowujące vacuum do obrotnicy oraz po obrocie na stanowisko pakowania. Z możliwością przejazdu towaru w przeciwnym kierunku w celu odbioru ręcznego. <ul style="list-style-type: none"> - Napęd elektryczny
2.12	Obrotnica	Stanowisko obracania produktu o 180°. <ul style="list-style-type: none"> - 2 rzędy elektrycznie napędzanych rolek oraz pneumatycznego docisku, zabezpieczającego produkt przed wypadnięciem podczas obrotu. - Napęd rolek oraz obrotu: elektryczny - Docisk pneumatyczny
2.13	Przenośnik rolkowy 2	Transportujący wyroby odłożone przez urządzenie rozformowujące vacuum do obrotnicy oraz po obrocie na stanowisko pakowania. Z możliwością przejazdu towaru w przeciwnym kierunku w celu odbioru ręcznego. <ul style="list-style-type: none"> - Napęd elektryczny

2.14	System dojrzewalni	<p>Minimum 4 szczelne komory o pojemności 120 blatów każda.</p> <p>Wypożaenie kaędej z komór:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zasuwane rolety z napędem elektrycznym. - moduł wentylacyjno-grzewczy z sześcioma kanałami nawiewnymi, dwoma kanałami ssawnymi, wymiennikiem oraz wentylatorem - instalacja wyciągowa z wentylatorem fi 500 stabilizująca wilgoć. - atomizery - 4 szt. oraz zawory sterujące - 2 szt.
2.15	Blaty produkcyjne ze sklejki - 100 szt.	Wymiar blatu. 2100 mm x 950 mm, grubość 40 mm, wysokość stopek - min. 80 mm, ilość stopek - min. 6 szt.
2.16	Formy - 100 szt.	Elastyczne, wykonane z tworzywa sztucznego.
2.17	Wygrodenia BHP	System wygroden BHP zawiera kurtyny laserowe zabezpieczające odbiór i dostawę blatów wózkiem widłowym, furtki i bramy z wyłącznikami BHP.
2.18	Instalacja elektryczna i system sterowania	<p>System sterowania wykorzystujący sterownik przemysłowy.</p> <p>Posiada wizualizację procesu produkcyjnego.</p> <p>Posiada możliwość wgrywania i wybierania receptur dla wymaganego wyrobu.</p>

PREZES ZARZADU

Jarosław Kapusta

TERM-OIL

Sp. z o.o.
26-600 Radom, ul. Ofiar Faleja 7
tel./fax 48 610-60-56
NIP 7962880746 REG. 141756622