

Техническа спецификация на предвидените за закупуване ДМА по проект с № BG16RFOP002-2.040-0986

Предмет на процедурата:

„Избор на изпълнител за доставка на ДМА – Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.

№	Наименование на актива	Количество	Минимални технически и/или функционални характеристики
1.	Автоматизирана линия за прахово боядисване	1 бр.	<p>Последователност на операциите, извършвани от Автоматизирана линия за прахово боядисване:</p> <ol style="list-style-type: none">1.Зареждане на детайлите на конвейер;2.Обезмасляване и фосфатиране;3.Измиване;4.Изплакване;5.Подсушаване;6.Прахово боядисване;7.Изпичане на нанесеното прахово покритие;8.Разтоварване на детайлите от конвейера.

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.



			<p>Общи минимални технически и/или функционални характеристики на Автоматизирана линия за прахово боядисване:</p> <p>Размери на обекта/подвеската:</p> <p>макс. ширина 600 [mm]</p> <p>макс. дължина 600 [mm]</p> <p>макс. височина 1 600 [mm]</p> <p>Макс. Тегло: 80 [Kg/m]</p> <p>Данни за производителността</p> <p>Скорост на конвейера: 2,0 [м/ min]</p> <p>Вид на праха: Ероху/Polyester</p> <p>Брой цветове: >2</p> <p>Дебелина на покритие: 40 – 120[μm]</p> <p>Минимални технически и/или функционални характеристики на всеки един от компонентите на Автоматизирана линия за прахово боядисване</p> <p>I. ТУНЕЛ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНА ПОДГОТОВКА С ТРИ ЗОНИ.</p> <p><u>1.1.Фаза I. Обезмасляване</u></p> <p>1.1.1.Предкамера;</p> <p>1.1.2.Активна зона;</p> <p>1.1.3.Зона откапване;</p> <p>1.1.4.Резервоар;</p> <p>1.1.5.Рампа;</p> <p><u>1.2.Фаза II. Измиване</u></p> <p>1.2.1.Предкамера;</p> <p>1.2.2.Активна зона;</p> <p>1.2.3.Зона откапване;</p>
--	--	--	---

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.



			<p>1.2.4.Резервоар; 1.2.5.Рампа; <u>1.3.Фаза II а: Изплакване с вода:</u> 1.3.1. Активна зона 1.4.Аспирация</p> <p>II. СУШИЛНЯ 2.1.Работна температура: 120 °С</p> <p>III. СИСТЕМА ЗА ЕЛЕКТРОСТАТИЧНО ПРАХОВО НАНАСЯНЕ 3.1.Модул за контрол и следене на всички функции на електростатичния прахов пистолет и на праховата помпа – 13 бр. - Настройка и контрол на изходящия прахов поток [%] - Настройка и контрол на общия въздух - Настройка на въздуха за почистване/продухване на електрода - Регистър за 250 програми, всяка от които да съхранява стойностите на изходящия прахов поток, количеството общ въздух, почистващия електрода въздух, на високото напрежение и на тока. - Диагностична система. 3.2.Електростатичен ръчен пистолет - 1 бр. Наличие на дистанционно управление в ръчния пистолет за гъвкавост при настройки на параметрите без отделяне от работата 3.3.Електростатичен автоматичен прахов пистолет – 12 бр. Наличие на електростатичен автоматичен прахов пистолет пригоден за бърза смяна на цвят – 12 бр. 3.4.Прахова помпа – 13 бр.</p>
--	--	--	---



			<p>IV. СИСТЕМА МАНИПУЛАТОРИ</p> <p>4.1.Манипулатори - 2 бр. Възможност за съхраняване до 250 програми за осцилиране или позициониране. Максимално натоварване – 50 кг.</p> <p>4.2.Количка – 2 бр.</p> <p>V. УПРАВЛЕНИЕ</p> <p>5.1. Процесорно управление, контролиращо всички компоненти на системата и функции за автоматизация.</p> <p>5.2.Интегрирани броячи на работните часове за най-важните компоненти на системата, за да позволяват да се следят износващите се части и да се оптимизира планирането на поддръжката;</p> <p>5.3.Управление на пистолетите, осите, кабината и Праховия Център за оптимизиран и бърз процес на смяна на цвят;</p> <p>5.4.Системата е снабдена с подсистема за засичане на обекти и пистолетите и манипулаторите спират и се рестартират автоматично когато пред тях няма обект.</p> <p>5.5.Контрол върху оперативните параметри на всеки пистолет (високо напрежение, ток, прахов поток, въздушен поток, почистващ въздух и тн.)</p> <p>5.6.Контрол на работните параметри на всяка ос (ход, скорост)</p> <p>5.7. Контрол на всички операции на Праховата кабина и Рециклиращата система за прах</p> <p>VI. КАБИНА ЗА БЪРЗА СМЯНА НА ЦВЯТ</p> <p>6.1. Пластмасова кабина</p> <p>6. 2.Автоматична система за изчистване на пистолети – 4 бр.</p> <p>6.3.Комплект дюзи, за почистване външната част на пистолетите – 11 бр.</p> <p>6.4.Едноцветна система за рециклиране, състояща се от</p>
--	--	--	--

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.



		<p>6.4.1 филтър – 1 бр.</p> <p>6.4.2 Ниво-сонида, за филтъра, за да се избегне препълване- 1 бр.</p> <p>6.4.3 Прахова помпа с не-инжекторен начин за трансфер на големи обеми прахова боя към системите подаване на прах – 1 бр.</p> <p>- изходящ прах до 3.5 [kg/Min]</p> <p>6.4.4 Прахов център – 1 бр.</p> <p>Наличие на прахов център с кръговрат затворен тип (транспортиране на боята само в затворени съдове и устройства) – за минимална загуба на прах при нанасяне на покритие и при смяната на цвят.</p> <p>6.4.5.Система за свеж прах – 1 бр.</p> <p>VII. ПЕЩ ЗА ОФОРМЯНЕ НА НАНЕСЕНО ПРАХОВО ПОЛИМЕРНО ПОКРИТИЕ</p> <p>7.1.Работна температура: 200 °С</p> <p>VIII. ОКАЧЕН МОНОРЕЛСОВ КОНВЕЙЕР</p> <p>8.1.Капацитет: 80 кг./м.</p> <p>8.2.Скорост: 2,0 м/мин.</p> <p>8.3.Електронно регулиране: 0 до 4 м/мин.</p> <p>8.4.Индикатор на скоростта: дигитален</p> <p>8.5.Наличие на Почистваща и смазочна станция.</p> <p>IX. ГЛАВНО ТАБЛО PLC</p> <p>9.1.Извършващо целия контрол на системата, надзор и защита;</p> <p>9.2. Сензорен екран Touch Screen за командването и контрола на всички етапи на процесите в инсталацията за боядисване.</p> <p>От Touch Screen да е възможно следното:</p>
--	--	---



			<p>9.2.1. Да се визуализира главния чертеж на линията;</p> <p>9.2.2. Автоматично или ръчно стартиране;</p> <p>9.2.3. Да се въведат и планират температурите на всички фази на процеса (загряване на резервоарите, сушене и изпичане);</p> <p>9.2.4. Да се следи графично температурата за последните два часа;</p> <p>9.2.5. Да се следи налягането в помпите, а също така да се визуализира ъгъла и ефикасността на дюзите;</p> <p>9.2.6. Отбелязване на технически данни, време на работа конвейер, време на работа смазване;</p> <p>9.2.7. Алармиращ сигнал на екрана в случай на грешки и аномалии;</p> <p>9.2.8. Възможност с докосване на PLC-екрана да има достъп до всички важни функции на: Тунел предварителна подготовка, Сушилня, Полимеризираща пещ и Окачен конвейер.</p> <p><u>Допълнителни технически и функционални характеристики – предмет на оценка, но не са задължителни и не водят до отпадане на кандидата:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наличие на масло-уловител към тунела за предварителна подготовка на детайлите; 2. Наличие на цифрова клапанова технология за прецизни повтаряеми настройки на праховата боя; 3. Наличие на Bluetooth свързване с E-App на управляващия уред, което да позволява настройка на параметрите и мониторинг на данни чрез мобилно устройство; 4. Напрежение на ръчния уред за електростатично нанасяне на прахова боя, като предложенията могат да бъдат в един от следните диапазони:
--	--	--	---

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.



			<p>до 110 kV до 100 kV</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Наличие на дюза плоска струя в автоматичните и ръчни пистолети; 6. Наличие на противопожарна пожарогасителна система в кабината за прахово нанасяне; 7. Наличие на контрол на тока на зареждане от 0,5 [μA] до 10 [μA] със стъпка 0,5 [μA] на прахови бои тип металик; 8. Наличие на контрол на тока на зареждане от 10 [μA] до 100 [μA] със стъпка 1 [μA] на прахови бои тип металик 9. Наличие на приставка разреждаща излишните йони във праховата боя постигаща равномерност на покритието 10. Наличие на капкова форма и незалепащ материал на автоматичните пистолети 11. Наличие на разпределение на засмукване на праховата боя при двата отвора 30 % и 40 % в кабината 12. Наличие на кабина изградена от непроводим пластмасов панел тип сандвич 13. Наличие на съединение на отделните пластмасови панели на кабината чрез заварки 14. Наличие на филтър и циклон на кабината за работа с много цветове 15. Наличие на смесването на праховата боя с въздух в началото на пистолета 16. Наличие на прахов маркуч с вътрешен диаметър до 7 мм над 7 мм 17. Наличие на подаване на праховата боя към пистолетите без принцип на Вентури 18. Наличие на самодиагностика за грешки на системата за подаване на
--	--	--	--

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.

Инвестираме във Вашето бъдеще



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД
ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

			<p><i>прахова боя от праховия съд към пистолетите</i></p> <p><i>19. Наличие на модулна система за отвеждане на топъл въздух и изпарения.</i></p>
--	--	--	--

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.