

Warunki wykonania Komory lakierniczej z wyposażeniem, na terenie Zakładu: KGHM ZANAM S.A. w Polkowicach przy ul. Kopalnianej 7, zgodnego z poniższymi wytycznymi:

Przed przystąpieniem do przetargu konieczna jest wizja lokalna w miejscu posadowienia komory lakierniczej.

I. Projekt budowlany:

1. **Razem z ofertą Oferent musi złożyć wytyczne do założeń fundamentowych.**
2. Dostawca zobowiązany jest dostarczyć pozwolenie na budowę wraz z całą dokumentacją składową.
3. Wraz z towarem, Wykonawca dostarczy Zamawiającemu technologie, oprogramowanie oraz następujące dokumenty w języku polskim (po 2 kpl. w wersji papierowej i po 1 kpl. Na nośniku elektronicznym – płyta CD/DVD lub pendrive):
 - a) deklarację zgodności CE,
 - b) DTR towaru,
 - c) instrukcję obsługi i konserwacji towaru,
 - d) karty gwarancyjne,
 - e) instrukcję stanowiskową obsługi i konserwacji towaru w rozbiciu dla: operatora, służb utrzymania ruchu Zamawiającego oraz serwisu z podaniem czasookresów,
 - f) deklarację pełnego wsparcia w okresie wdrażania/gwarancyjnym/pogwarancyjnym,
 - g) katalog części zamiennych i wykaz części szybko zużywających się,
 - h) świadectwo instruktażu operatorów.

II. Założenia techniczne:

1. Komora robocza obudowana i zadaszona o wymiarach wewnętrznych (dł. x szer. x wys.) 20,0 x 6,0 x 5,0 [m].
2. Bramy rolowane zmotoryzowane 5,3 x 4,5 [m] na wejściu i wyjściu.
3. Drzwi serwisowe szt. 3.
4. Kabina malarska wyposażona w:
 - a) agregat wentylacyjno-grzewczy nawiewowy 3 szt.:
 - wydajność nie mniej niż 45 000 m³/h,
 - moc grzewcza/moc silnika nie mniej niż 500 / 18,5 kW,
 - czynnik grzewczy gaz propan-butan,
 - b) agregat wyciągowy szt. 3:
 - wydajność nie mniej niż 45 000m³/h,
 - moc silnika nie mniej niż 18,5 kW,
 - c) rekuperator obrotowy odzysku ciepła wraz konstrukcją wsporczą, szt. 3:
 - sprawność >50%,
 - moc grzewcza 3x250kW,
 - d) wentylację pionową:
 - prędkość opadu powietrza ~0,3 m/s,
 - e) filtrację świeżego powietrza:
 - przedfiltry,
 - filtry sufitowe,
 - f) filtrację powietrza trzystopniową na wylocie:
 - filtracja wstępna - filtry podłogowe kartonowe inercyjne,
 - mata filtracyjna – dokładność filtracji G3,
 - oczyszczanie dokładne – filtry z włókniny szklanej w agregatach wyciągowych,
 - g) kraty podestowe o nośności minimum 20 ton/m², zewnętrzne po 700 mm, środkowa na szerokość fosy ,
 - h) szerokie bandy najazdowe (1500 mm każda).
5. Ściany zabezpieczone lakierem białym łatwousuwalnym.
6. Izolacja termiczna ścian:

- a) wełna mineralna minimum 40 mm.
7. Oświetlenie EX nie mniej niż 1000 lx:
- podstawowe górne nie mniej niż 26 szt.,
 - dotychczasowe boczne nie mniej niż 23 szt.
8. Centralna fosa robocza z oświetleniem (minimum szt. 12) EX.
9. Szafa sterownicza.
10. Belka wciągowa na całej długości (w osi kabiny) o udźwigu 20t, wyposażona w 2 wciągarki łańcuchowe - o udźwigu 10t każdy.
11. Belka asekuracyjna, z wózkami, do zabezpieczenia pracownika szelkami przy pracy na wysokości.
12. Automatyczny system sterowania z możliwością stałego monitorowania czasów pracy, wykresów temperatur, alarmów, system detekcji rozpuszczalników blokujący możliwość pracy itp.
13. Transport szynowy centralny (jednotorowy) o rozstawie szyn 1435 mm, wychodzące poza kabinę z jej obu stron na długość ok. 5 m.
14. Wózki technologiczne szt. 2 o nośności 12 ton każdy, o rozstawie kół dostosowanym do torowiska. Koła wykonane w wersji nieiskrzącej.
15. Osobny tryb malowania i suszenia z nastawą czasu.
16. Automatyczne urządzenie mieszające – dozujące dwukomponentowe lakiery pracujące w systemie Airless szt. 2:
- urządzenie mieszające – dozujące 2K, wersja EX:
 - pompa A oraz B (wydajność na cykl minimum 150 cm³),
 - pompa płuczająca (wydajność na cykl minimum 70 cm³),
 - stosunek mieszania od 0,1:1 do 10:1,
 - ciśnienie maksymalne 530 bar,
 - wersja EX – sterownik zasilany turbiną powietrzną,
 - 2x miernik skoku – precyzyjny pomiar przepływu komponentów,
 - 2x układ ssący DN25 (komponent A oraz komponent B, płukanie),
 - 2x filtr wysokiego ciśnienia na komponent A oraz B + wkład filtra,
 - 1x rama / stelaż,
 - zestaw do lakierowania Airless Wagner GM1,
 - mieszadło pneumatyczne z pokrywą na podnośniku dla pojemników do 30L,
 - stanowisko utwardzacza,
 - stelaż na pompy z rozproszaniem sprężonego powietrza.
17. Systemy bezpieczeństwa przeciwpożarowego zgodne z PN i standardami UE.
18. Gwarancja 24 miesiące.
19. Szkolenie w języku polskim:
- 5 dni przed uruchomieniem a po odbiorze wstępnym w rozbiu na:
 - 3 dni dla 6 operatorów, w rozbiu po jednym dniu dla każdej z par operatorów,
 - 2 dni dla 3-osobowej Utrzymania Ruchu Zamawiającego,
 - 3 dni po odbiorze końcowym dla operatorów, udokumentowane zaświadczeniem o przeszkoleniu,
 - 3 dni w trakcie trwania gwarancji w terminie obustronnie uzgodnionym.
20. Zdolność suszenia w temperaturze do 80°C z możliwością elektronicznego ograniczenia temperatury do 40°C.
21. Pozostałe wymagania dla całości urządzenia zgodne z obowiązującymi normami BHP i OŚ oraz dyrektywami UE ze znakiem CE.
22. Rozładunek w asyście Wykonawcy, na terenie Zakładu KGHM ZANAM, po stronie Zamawiającego.
23. Posadowienie urządzenia po stronie Wykonawcy, tzn. ustawienie urządzenia, Wykorzystując suwnice do 8 t, dostępną na Wydziale GK oraz mocowanie/kotwienie (owiercenie, kotwienie w tym kotwy), po stronie Wykonawcy.
24. Uruchomienie urządzenia po stronie Wykonawcy (podłączenie, próby ruchowe).
25. Po podłączeniu/uruchomieniu urządzenia Wykonawca wykona i dostarczy zaświadczenie

o przeprowadzeniu pomiarów przeciwporażeniowych.

26. Tabliczki informacyjne/opisowe umieszczone na urządzeniu w języku polskim.
27. Instrukcja obsługi maszyny (x2) w wersji papierowej i na nośniku elektronicznym (x1) w wersji polskiej.
28. DTR urządzenia w wersji papierowej (x2) i na nośniku elektronicznym (x1), w tym natężenie hałasu deklarowane przez producenta w DTR, nieprzekraczające progu działania 80dB.
29. Katalog części zamiennych i szybkozużywających się w wersji papierowej (x2) i na nośniku elektronicznym.
30. Podłączenie sygnalizacji alarmu komory do istniejącego już systemu alarmowego w KGHM Zanam S.A.