

FISA TEHNICA ACHIZITIE NR 1

Utilaj, echipament tehnologic, instalatie

Achizitie lucrări amenajare hală

| Nr crt | Specificatii tehnice impuse prin caietul de sarcini | Correspondenta prop. producator |
|--------|---|--|
| | | Tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin caietul de sarcini |
| 0 | 1 | 2 |
| 1 | <p>Constructia existenta are regimul de inaltime parter, si va avea urmatoarea schema functionala :</p> <p>-Un singur spatiu de sablare si vopsire confectii metalice.</p> <p>Aria desfasurata = 475,00 mp.</p> <p>Finisajele prevazute sunt de standard calitativ si estetic ridicat, generand o imagine de calitate superioara.</p> <p>Amenajarile interioare propuse sunt:</p> <p>-Refacerea finisajelor peretilor prin inlocuirea placilor ceramice existente cu unele noi</p> <p>-Finisarea tavanelor prin tencuire si zugraveli lavabile in culori de apa.</p> <p>-Nivelarea placii peste sol existenta prin turnarea peste aceasta a unui strat de beton armat cu plasa STNB in grosime variabila de 10-30 cm, finisat prin elicopteriază SAU rasina epoxidica.</p> <p>-Tamplaria exterioara se va inlocui cu profile din PVC cu geam termopan.</p> <p>-Refacerea hidroizolatiei acoperisului si executarea unei termoizolatii.</p> <p>-Umplerea golului din axul C, intre axele 1' si 2 cu un perete din ghips carton pe structura metalica cu miez de vata minerala.</p> <p>-Crearea a doua goluri pentru montarea a doua usi sectionale in axul D intre axele 1 si 1' si in axul A intre axele 1 si 2.</p> <p>-Montarea a doua cosuri de evacuare a gazelor din cabine formate din tuburi de tabla.</p> <p>-Montarea in axul 2, intre axele A si C a unui gard din plasa metalica folosind ca suport stalpii de beton armat din axul 2.</p> <p>Aceste interventii asupra halei nu au caracter structural si nu influenteaza</p> | 3 |

structura de rezistenta existenta.

Proiectant

ING Dan Mandrut

FISA TEHNICA ACHIZITIE NR 2

Utilaj, echipament tehnologic, instalatie

Instalatie sablare

| Nr crt | Specificatii tehnice impuse prin caietul de sarcini | Correspondenta prop. Tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin caietul de sarcini | producator |
|--------|--|---|------------|
| 0 | 1 | 2 | 3 |
| 1 | <p>Cabina are dimensiunile 14 x 6 x 3 m.</p> <p>Cabina de sablare este formata din:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Incinta propriu-zisa cu pereti protejati din cauciuc rezistent la sablare; -Sistem de iluminare (corpuri de iluminat rezistente la sablare); -Podea incinta protejata cu tabla; -Sistem transfer piese (carucior); -Instalatie de sablare cu aer comprimat; -Sistem de recuperare, transport, curatire si depozitare material abraziv; -Sistem de ventilatie incinta cu extractie praf; -Panou de comanda si control; -Echipamente conexe (retea aer comprimat); <p>Incinta de sablare</p> <p>Aceasta incinta este o constructie metalica usoara, inchisa cu panouri sandwich cu protectie din cauciuc pentru sablare de 3 mm grosime. Se va prevedea si o protectie pentru pardoseala din tabla de 10 mm.</p> <p>Sistemul de iluminare</p> <p>Sistemul de iluminare va fi compus din 25 de lampi 2x36W cu corpuri de iluminat rezistente la sablare.</p> <p>Instalatia de sablare</p> <p>Instalatia de sablare pneumatica are o capacitate de 240 litri. Se va prevedea cu un sistem de valve pneumatice care comanda principalele organe de inchidere. Acest lucru permite utilizare de furtunuri de sablare lungi fara a</p> | | |

exista riscul de infundare a acestora. Aceasta se datoreaza faptului ca la oprirea instalatiei de inchide mai intai supapa de abraziv si apoi supapa de aer permitand astfel abrazivului sa paraseasca in mare parte furtunul. La repornirea sablarii se deschide mai intai valva de aer si numai dupa aceea valva de abraziv. Deasemenea pe corpul sablezei se gasesc separatorul de condens pe conducta principala de aer si un filtru mecanic si un filtru de carbon activ, care asigura operatorului un aer de buna calitate. Pe de alta parte aceasta instalatie este conectata etans cu silozul de abraziv, astfel ca orice degajare de praf la umplerea sablezei este exclusa.

Instalatia functioneaza cu abraziv metalic, cu nisip cuarzos, cu electrocorindon sau chiar cu abraziv vegetal.

Sistemul de recuperare si curatare abraziv

Sistemul de recuperare abraziv trebuie sa permita recuperarea, curatirea si stocarea materialului abraziv utilizat la sablare.

Sistemul este format din:

- cadru de sustinere executat din profile de otel
- ghidaje laterale cu perforatii pentru eliminarea abrazivului de sablare
- cadre culisante executate din otel
- suporti lamele
- lamele racloare din cauciuc rezistent la uzura

antrenare:

- cilindru pneumatic cu cursa reglabila

Sistemul consta intr-o serie de lamele pivotante montate intr-un cadru mobil. Cadrul se deplaseaza inainte si inapoi actionat de un cilindru pneumatic. La cursa inapoi lamelele elastice din cauciuc se flexeaza deplasandu-se pe deasupra depunerilor de abraziv. La cursa inainte lamelele sunt blocate in pozitie verticala si antreneaza cu ele depunerile de abraziv. Prin miscari succesive cu o anumita frecventa (reglabila) materialul este adus intr-o latura a camerei de sablare de unde este preluat de catre un sistem de transport pneumatic si transportat catre separatorul de impuritati.

Instalatia de recuperare este montata in intregime sub o platforma construita din structura de rezistenta si gratare zincate cu sarcina de 1100 kg/m².

Sistemul presupune intretinere simpla si are o durata lunga de viata.

Sistemul de ventilatie

Sistemul de ventilatie din incinta de sablare asigura pe de o parte conditii corespunzatoare pentru desfasurarea operatiei de sablare iar pe de alta parte contribuie la imbunatatirea calitatii sablarii. Sistemul de ventilatie este prevazut cu filtre extractoare de praf. Recircularea aerului permite economii

de energie termica importante.

Capacitate ventilatie este determinate de sistemul de recuperare si curatare abraziv utilizat, dimensiuni hala (cabina), tipul de abraziv utilizat, nr de operatori, materialul care urmeaza a se sabla (confectii metalice sau piese turnate) etc.

Panoul de comanda si control

Panoul de comanda si control asigura comanda si controlul echipamentelor din cabina de sablare cu ajutorul unui microcontroler. Acesta este dotat cu un sistem de afisare ce permite vizualizarea parametrilor de stare echipamente, avarie, ore de functionare, etc.

2 Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare

Conform Legii 10 / 95 (criterii de exigenta)

3 Conditii privind conf.cu standarde

Import-agrement tehnic

Intern-certificat de calitate

4 Conditii de garantie si post garantie

Conf.carti tehnice a producatorului

5 Alte conditii cu caracter tehnic

FISA TEHNICA ACHIZITIE NR 3

Utilaj, echipament tehnologic, instalatie: **Instalatie vopsire**

| Nr crt | Specificatii tehnice impuse prin caietul de sarcini | Correspondenta prop. producator |
|--------|---|--|
| | | Tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin caietul de sarcini |
| 0 | 1 | 2 |
| 1 | Parametrii tehnici si functionali | 3 |
| | <p>Cabina are dimensiunile 14 x 6 x 3 m.</p> <p>Halele (cabinele) de vopsire sunt acele incinte in care are loc procesul de vopsire. Sistemul de ventilatie din hala (cabina) de vopsire asigura conditii corespunzatoare pentru desfasurarea operatiei de vopsire. Cabinele se gasesc sub depresiune gratie sistemului de aspiratie si filtrare. Cabinele sunt dotate cu filtre pentru retinerea prafului de vopsea. Procesul de uscare are loc in aceeaasi cabina. Recircularea aerului la operatia de uscare permite economii de energie termica importante. Sistemul de ventilatie longitudinala este folosit in cadrul aplicatiilor de vopsire industriala. Aerul proaspat se introduce printr-un capat al incintei, iar aerul viciat se extrage prin capatul opus cu ajutorul unor boxe special de exhuastare prevazute cu filtre uscate.</p> <p>Cabina de vopsire este formata din:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Incinta propriu-zisa; -Sistem de iluminare (corpuri de iluminat ATEX); -Sistem transfer piese; -Echipament de vopsire; -Sistem de ventilatie cu extractie praf; -Sistem de incalzire; -Panou de comanda si control; -Echipamente conexe (retea aer comprimat); | |

Incinta de vopsire

Aceasta incinta este o constructie metalica usoara, inchisa cu panouri sandwich.

Sistemul de iluminare

Sistemul de iluminare va fi cumpus din 25 de lampi 2x36W.

Sistemul de ventilatie

Boxa extractoare de noxe este formata dintr-o carcasa construita din panouri din tabla zincata, ce prezinta in partea frontala un cadru pentru montarea unui filtru.

Un ventilator anti-scanteie montat in interiorul carcasei asigura extragerea noxelor din cabina de vopsire. Presiune statica a ventilatorului este de 50 mmCA.

Motorul in executie EEX este construit in clasa de izolatie IP 54.

O conexiune rectangular – rotund (560mm) permite conectarea exhaustarii la o tubulatura rotunda.

Suplimentar, cabina este dotata cu un sistem special de ventilatie utilizat in momentul executarii operatiei de metalizare.

Sistemul de ventilatie din hala (cabina) de metalizare asigura conditii corespunzatoare pentru desfasurarea operatiei de metalizare. Sistemul de ventilatie este prevazut cu filtre extractoare de praf. Recircularea aerului nu este posibila.

Sistemul de incalzire

Sistemul de incalzire din hala (cabina) de vopsire-uscare asigura conditii corespunzatoare pentru desfasurarea operatiei de vopsire si uscare. Recircularea aerului la operatia de uscare permite economii de energie termica importante. Aerotermele se folosesc pentru aplicatiile cu ventilatie longitudinal sau semi-verticala. Aeroterma este prevazuta cu filtre speciale pentru aer proaspat. Se pot realize diferente de temperature interior-exterior de 20 °C si o temperature de uscare de cca 60°C

Dulapul electric de comanda si control

Dulapul electric ce echiipeaza cabina de vopsire-uscare, asamblat intr-o cutie de dimensiuni 600x400x210 (sau alte dimensiuni functie de puterea instalata) asigura comanda si controlul echipamentelor care asigura ventilatia pentru operatiile de vopsire sau uscare cu ajutorul unui microcontroler. Interconditionari atent elaborate asigura functionarea echipamentelor in conditii optime. Facilitati necesare:

- Comutator general cuplare tensiune

- Buton oprire de urgenta echipamente
- Controler de temperatura si senzor temperatura amplasat in cabina, afisare temperatura reala, temperatura setata vopsire/uscare
- Display pentru afisare parametri stare echipamente, avarie, ore de functionare vopsire-uscare.
- Semnalizare optic avarie diverse dispozitive. Opreire in regim de urgenta echipamente conexe. Posibilitatea transmiterii la distanta.

Atat cabina de sablare (prin instalatia de sablare si filtru) cat si cabina de vopsire (prin filtru de metalizare si pompa) necesita o cantitate de aer comprimat. Acesta este asigurata de un compresor de aer, care exista in proprietatea beneficiarului, nefiind necesara achizitionarea acestuia in cadrul investitiei.

2 Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare

Conform Legii 10 / 95 (criterii de exigenta)

3 Conditii privind conf.cu standarde

Declaratie conformitate CE, respecta directivele 97/23/CA, 89/392/CE, 93/44/CE si 97/79/CE. Vasul de presiune respecta directivele 97/23/EG modulele B+F.

4 Conditii de garantie si post garantie

Conf.carti tehnice a producatorului

5 Alte conditii cu caracter tehnic

Proiectant

ING Dan Mandrut

FISA TEHNICA ACHIZITIE NR 4

Utilaj, echipament tehnologic, instruire: **Achizitie servicii Instruire personal**

| Nr crt | Specificatii tehnice impuse prin caietul de sarcini | Correspondenta prop. tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin caietul de sarcini | producator |
|--------|--|---|------------|
| 0 | 1 | 2 | 3 |
| 1 | Instruirea a 5 persoane pentru operarea instalatiei de sablare si a instalatiei de vopsire | | |

Proiectant

ING Dan Mandrut

FISA TEHNICA ACHIZITIE NR 5

Utilaj, echipament tehnologic, instruire

Achizitie Know How

| Nr crt | Specificatii tehnice impuse prin caietul de sarcini | Correspondenta prop. Tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin caietul de sarcini | producator |
|--------|--|---|------------|
| 0 | 1 | 2 | 3 |
| 1 | Furnizorul de know how va organiza fluxul tehnologic si va instrui personalul pe baza experientei anterioare in instalarea/operarea echipamentelor de sablare-vopsire. Va identifica parametrii optimi de functionare si va intocmi proceduri de lucru pentru diverse tipuri de piese/materiale. | | |

Proiectant

ING Dan Mandrut