

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1.5.

### ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ НА ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 5 ТРАНСПОРТНА СИСТЕМА ЗА ОТВЕЖДАНЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ

**Към Публична покана за избор на изпълнител по процедура: Закупуване на оборудване - 5 бр. ДМА по пет обособени позиции:**

**Об. п. 1 - Автоматична линия за предварителен монтаж на дросели – 1 брой**

**Об. п. 2 - Машина за клипсоване за серийно производство на дросели – 1 брой**

**Об. п. 3 - Машина за заливане на запални устройства – 1 брой**

**Об. п. 4 - Маркираща система – 1 брой**

**Об. п. 5 - Транспортна система за отвеждане на отпадъци – 1 брой**

#### **1. ОПИСАНИЕ НА ТЕХНОЛОГИЯТА ИЛИ ПРОЦЕСА В МОМЕНТА**

В участък преси са разположени пет щанцови автомата за производство на магнитопровод („Е“ и „Г“ ламели) от електротехническа стомана с дебелина 0,5mm. При щанцоване се получава технологичен отпадък от схемата на рязане на стъпковите твърдосплавни инструменти, който пада в специални улеи и се събира в метални сандъчета, след което, през определен интервал от време, се изнася ръчно от пресъора, като се изсипват в по големи метални палета/бокс палета/.

**Минималните технически и функционални характеристики на Автоматичната линия за предварителен монтаж на дросели са:**

- ✓ Съоръжения за автоматично отвеждане на отпадъците от високооборотни преси, които работят с твърдосплавни инструменти за щанцоване на електротехническа стомана, които са монтирани към автоматичните предмонтажни линии на Електростарт
- ✓ Да може да отвежда - отпадък, тип електротехническа стомана;
- ✓ Да има капацитет за отвеждане количество на отпадък - около 1600 кг за 8 /осем/ часова смяна
- ✓ Да извежда технологичните отпадъци от процеса на щанцоване без разпиляване;
- ✓ Да има възможност за непрекъснат режим на работа, за да може да обслужва трисменен режим на производство;
- ✓ Системата да са обезопасена, съгласно нормативните изисквания

**Детайлно описание на техническото задание за Автоматична линия за предварителен монтаж на дросели:**

#### **2. ОСНОВНИ ОПЕРАЦИИ СЛЕД АВТОМАТИЗАЦИЯ**

Целта на автоматизацията е монтиране на съоразение за автоматично отвеждане на технологичния отпадък.

Какво трябва да представлява този автоматичен транспорт:

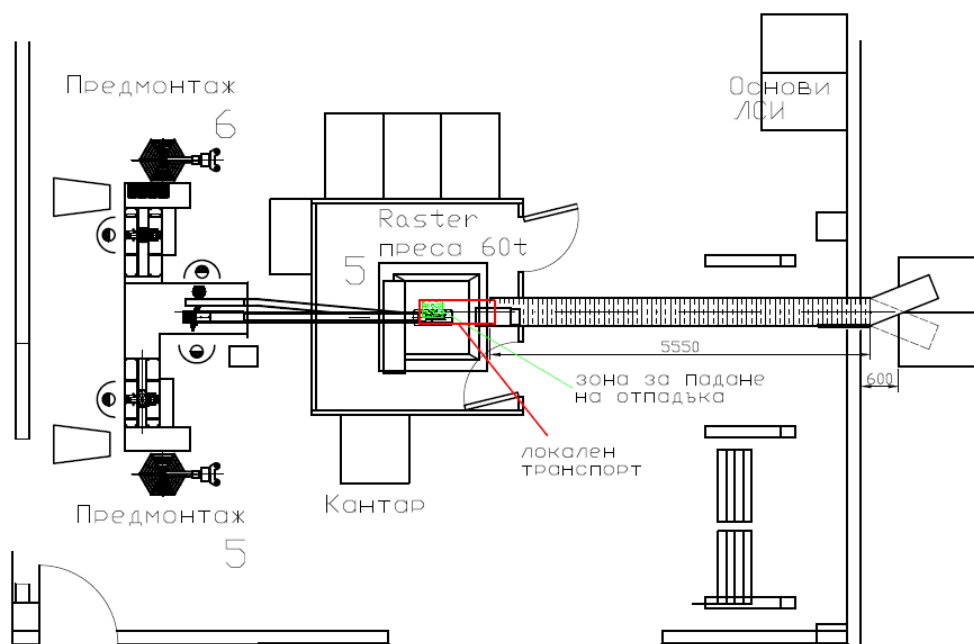
Локални транспортъори (или линейни вибробункери), отвеждащи отпадъка от всеки автомат до централна транспортна линия, намираща се под подаващото устройство на автоматите. Да се гарантира центроването, чрез водене на лентата по вътрешната повърхнина.

Централният транспорт отвежда отпадъците извън цеха, като височината на изхода му да е съобразена с височината на металния контейнер, позволявайки свободно изсипване на отпадъците от транспортъора в контейнера. Транспортъорът трябва да е монтиран и покрит с метални капаци, така, че горната им част да са на кота 0, на равно с нивото на пода. Да се гарантира центроването, чрез водене на лентата по вътрешната повърхнина.

Посоченото до тук е актуално за четири броя щанцови автомата, които са подредени един до друг в едно производство помещение. Отвеждането на отпадъка от петия щанцов автомат ще е самостоятелно, състоящо се от локален транспортъор, който да отвежда отпадъка от автомата до основния транспортъор, минаващ под размотаващото устройство и извеждащ отпадъка навън до бокс палето. И тук транспортъорът трябва да е монтиран и покрит с метални капаци, така, че горната им част да са на кота 0, на равно с нивото на пода. Да се гарантира центроването, чрез водене на лентата по вътрешната повърхнина.

### 3. СХЕМИ НА ОБЕКТИТЕ

Приложени са схеми на разположение на автоматите в производственото помещение, както и схема на транспортната система за отпадъците.

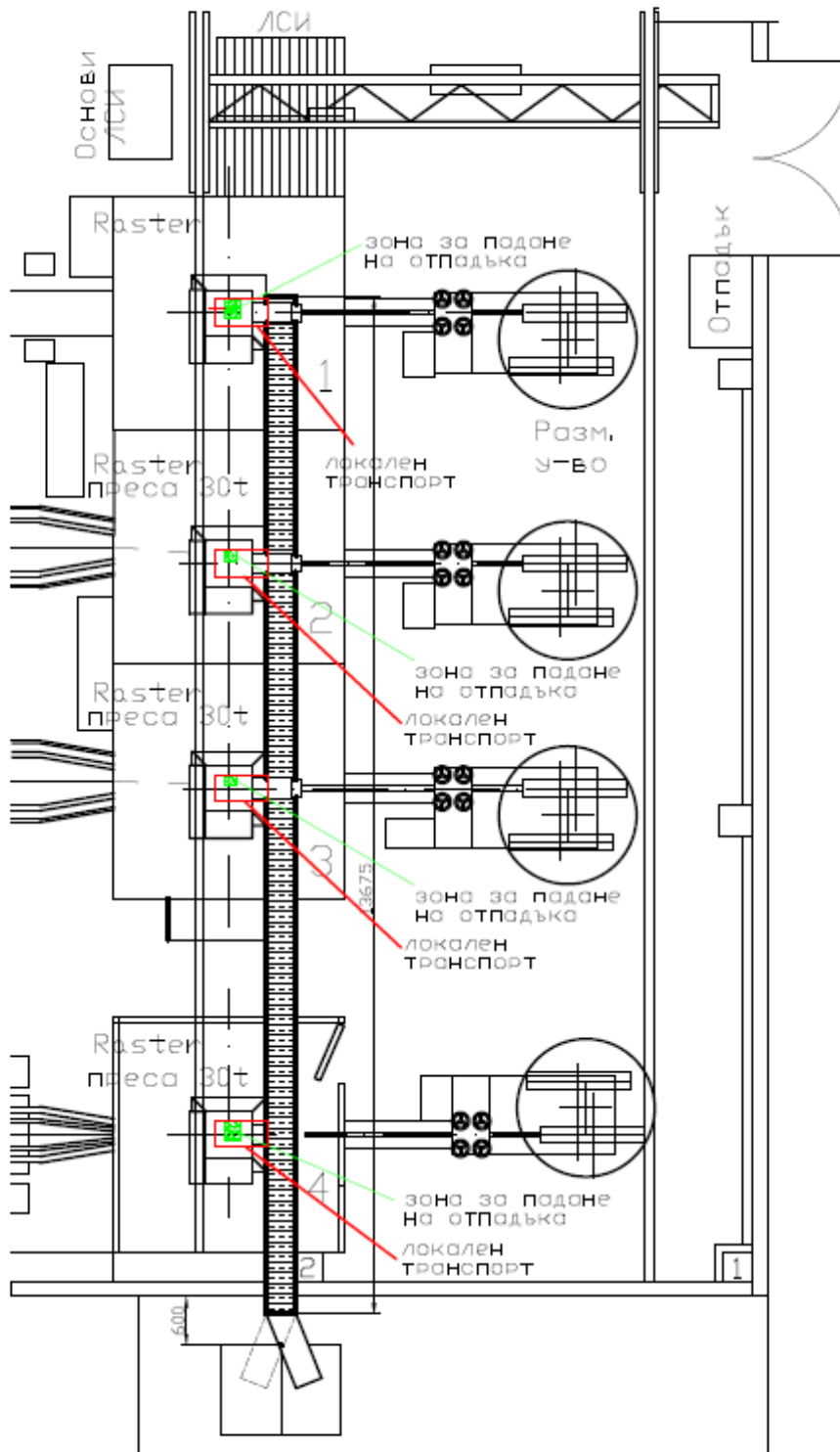




ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД  
ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ





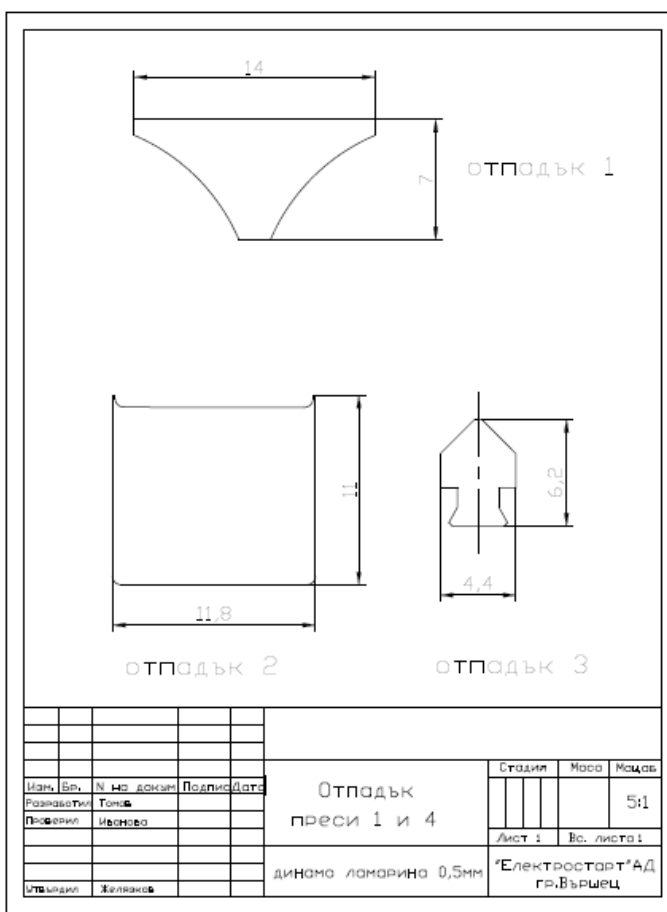
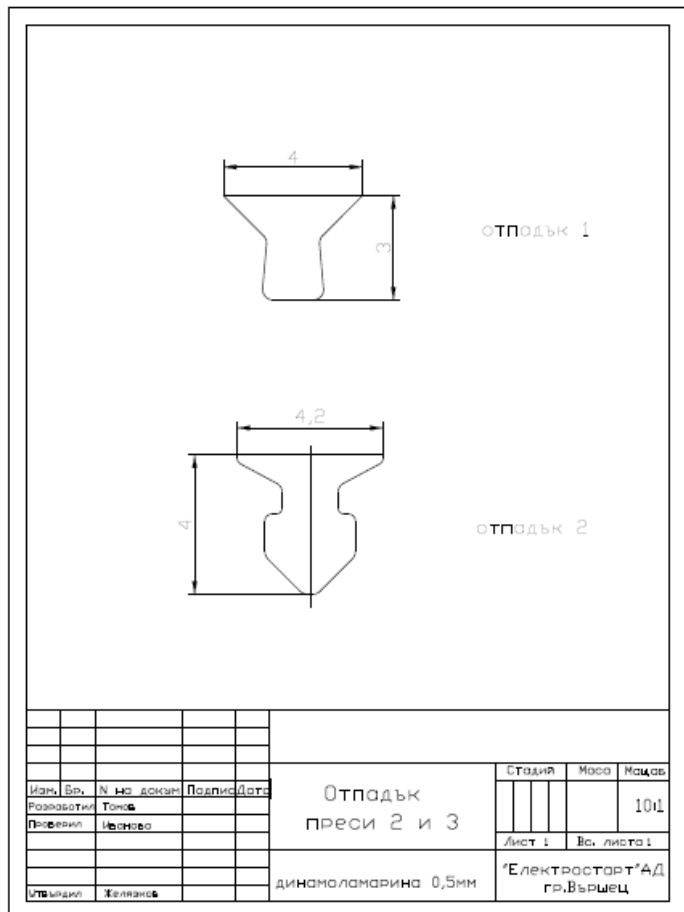
ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД  
ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

## 4. МОСТРИ

Приложени чертежи на технологичен отпадък от всички видове магнитопровод (схеми на рязане), който се генерира в „Електростарт“:

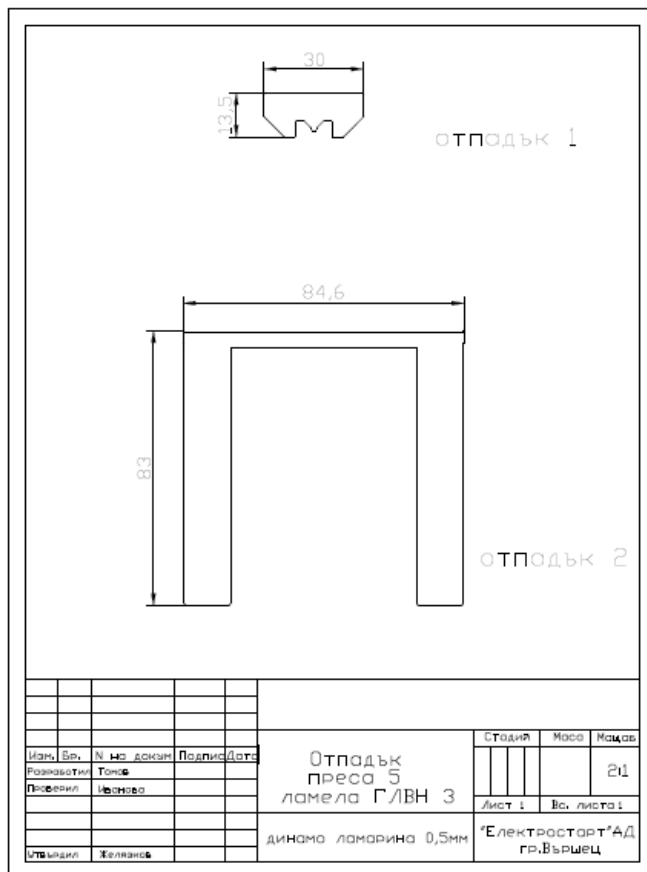
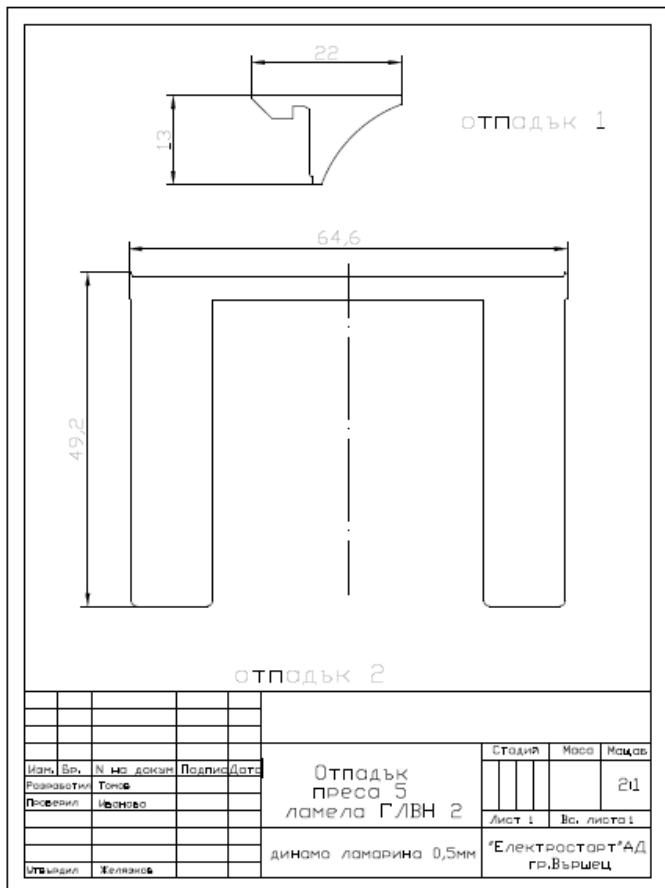




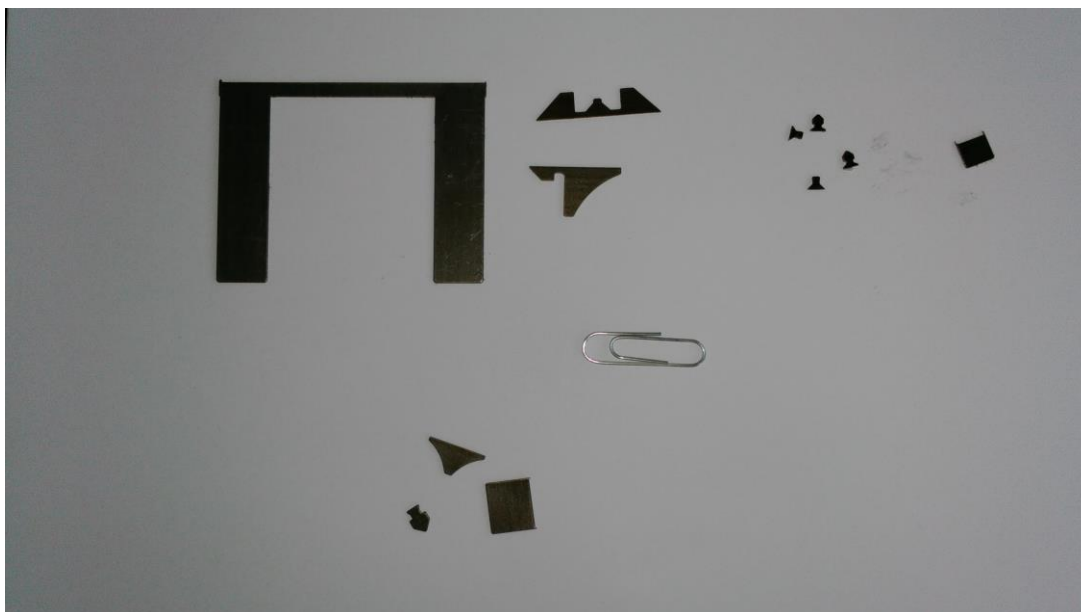
ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД  
ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ



## 5. СТЕПЕН НА АВТОМАТИЗАЦИЯ( оператори, обслужване на машината)



Напълно автоматизирана система, която да извежда отпадъка от шанцовите автомати до металните контейнери, разположени в близост до производствените помещения, без намеса на оператор.

Техническо обслужване – транспортната система за отвеждане на отпадъците трябва да е изградена така, че да гарантира междуремонтен период не по малко от една година.

## **6. ИЗИСКВАНЕ ЗА ПРОСЛЕДИМОСТ НА СИСТЕМАТА И КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ**

Транспортната система трябва да е така подбрана и изпълнена, че да не допуска разпиляването на отпадъците по време на работа.

## **7. ОЧАКВАНА ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТ**

Транспортната система трябва да отвежда около 1600 кг за 8/осем/ часова смяна, като генерирането на отпадък е непрекъснат процес по време на шанцоване.

## **8. УСЛОВИЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА**

Температурата в производственото помещение варира между 10 °C и 40°C.

Влажност на въздуха, между 35-65%.

## **9. ИЗИСКВАНЕ ЗА СТАНДАРТ**

Транспортната система за отвеждане на отпадъците трябва да съответства на:

- Изискванията на Директива 2006/42/ЕО от 17.05.2006 година;
- Да е изпълнена така, че да не е източник на шумово замърсяване, над 79dB
- Корпусите на системата и нейните секции и сегменти да бъдат заземени на отделно заземление от това на ел. инсталацията и мълниезащитата;
- Ел.захранващите кръгове на системата да са снабдени с дефектотокова защита;
- Всички места, където има механични движения като: транспортиране, захващане, да бъдат с монтирани предпазители или ограничители, без наличието, на които линиите, машините и системите, да не могат да функционират. И които да недопускат волното или неволното съприкосновение с оператора или преминаващите наоколо служители и работници.
- Необходимо е да се предоставят техническа документация и инструкции за работа, в които са предвидени най-честите възможни трудности и проблеми. (Проблеми, с които са се сблъскали при тестването на машината и съответно как да се избегнат).

## **10. ОПИСАНИЕ НА НАЛИЧНИТЕ ЕНЕРГИЙНИ НОСИТЕЛИ**

Електрическа инсталация 400V, 50Hz.

Инсталация за сгъстен въздух, 0,5 МРА.

## **11. МАКСИМАЛНИ ГАБАРИТИ НА МАШИНАТА**

Транспортната система трябва да е съобразена с габаритите на обслужваните машини, съгласно схемата на разположение

## **12. ИЗИСКВАНЕ ЗА СЕРТИФИЦИРАНЕ**

Приложени сертификати, на фирмата производител

## **13. ИЗИСКВАНЕ ЗА ПАСПОРТ НА СЪОРАЖЕНИЕТО. ДРУГИ**

Паспорт на линията, съдържащ сборни чертежи, както и детайлни чертежи на износващи се части. *Пълна техническа документация, която да съдържа минимум следните документи:*

- ✓ Технически Паспорт на машината, съдържащ сборни чертежи, както и детайлни чертежи на износващи се части, в който са включени:
  - Спецификация на бързоизносващи се части в приложението.
  - Електрическа система на машината.
- ✓ Ръководство за работа с машината. Спецификация на бързоизносващи се части в приложението.

## **14. ОЧАКВАН СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ**

Общият срок на изпълнение на транспортната система да е пет месеца, след подписване на договор. Монтаж на транспортната система да не е повече от 10/десет/ работни дни.

## **15. ИЗИСКВАНЕ ЗА ЕЗИК НА ДОКУМЕНТИТЕ**

Български/ Оферта и техническа спецификация.

## **16. ГАРАНЦИЯ НА СИСТЕМАТА**

Минимален гаранционен срок 12/дванадесет/ месеца