



Техническа спецификация на предвидените за закупуване ДМА и ДНА

№	Наименование на актива	Количество	Минимални технически и/или функционални характеристики
1.	Технологична линия за прахово боядисване на метални изделия	1 бр.	1.1. Технически данни за линията: - Вид на изделията – метални изделия - Макс. разпределено тегло – 50 kg/m - Макс. скорост на конвейра – 4 m/min - Производителност – средно 50 подвески на смяна 1.2. Агрегат за предварителна обработка Технически данни - Количество на работните зони - 2 - Метод - струйно разпръскване Агрегатът за обезмасляване включва: - Тунел, изработен от ПП плочи - Разпръскващи системи - 2 комплекта; - Комплект сменяеми разпръсквателни дюзи с възможност за настройка на 120o - Резервоари за флуиди – 2 бр.. - Центробежни помпи, включващи манометри и регулатори за регулиране на налягането - 2 бр. - Комплект филтърни елементи от неръждаема стомана 1.3. Сушилня с пневматични врати Технически данни - Вид на сушилнята - електрическа, конвективна, проходна, с пневматични врати

----- www.eufunds.bg -----

Проект BG16RFOP002-3.004-0165-C01/27.11.2018 “Подобряване на ресурсната ефективност на „Анди Тех“ ООД”, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Анди Тех“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.



			- Температура на сушене – до 160oC - Време на сушене - около 7÷10 min 1.4. Комплекс за електростатично нанасяне. 1.4.1. Камера за нанасяне (с два поста за ръчно нанасяне). 1.4.2. Регенерираща система. 1.4.3. Краен филтър и аспирационна камера. 1.4.4. Инсталация за сгъстен въздух. 1.4.5. Система за управление и контрол. 1.4.6. Апаратура за прахово боядисване – 2 бр. - Пневматични данни - мин. входно налягане (динамично) 6 / 87 bar / psi - макс. входно налягане - 10 / 145 bar / psi - Пистолет - комплект 1 бр. - Управляващо уред 1 бр. - Инжектор - модул 1 бр. - Управляващ уред - Инжектор– модул 1.5. Пещ за формиране с пневматични врати - Тип на пещта - електрическа, конвективна, с пневматични врати - Номинална температура - 250oC - Работна температура - 180-200oC 1.6. Конвейер подвесен механизмиран - Вид - подвесен, тактов - Товароподемност на подвеската - 50 kg - Скорост – до 4 m/min - Стъпка на подвеската – 2 400 mm
--	--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

Проект BG16RFOP002-3.004-0165-C01/27.11.2018 “Подобряване на ресурсната ефективност на „Анди Тех“ ООД”, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Анди Тех“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.

2. Гаранционни условия

Време за реакция при установяване на проблем (в часове) – времето за реакция е определено като интервала от време между подаване на сигнал за проблем и пристигане на екип на доставчика на място на изпълнение на договора за доставка. **Мин: 1 час ; Макс.: 12 часа**

Срок за отстраняване на повредата (в часове): Мин: 3 часа; Макс: 24 часа

Срок на гаранцията (в месеци): Мин: 12 месеца; Макс: 36 месеца

3. Срок на доставка

Минимален срок на изпълнение на договора – 1 месец (въвежда се с цел реалистичност на подадените оферти)

Максимален срок на доставка: 12 месеца

----- www.eufunds.bg -----

Проект BG16RFOP002-3.004-0165-C01/27.11.2018 “Подобряване на ресурсната ефективност на „Анди Тех“ ООД”, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Анди Тех“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.