# SKF Polska S. A. Poznań, 2023.01.31

ul. Nieszawska 15

61-022 Poznań

**Wymagania techniczne**

dla wykonania powłoki izolacyjnej pieców do hartowania w SKF Polska S. A.

1. **Cel zadania:**

Celem zadania jest ograniczenie zużycia energii elektrycznej używanej do grzania agregatów do hartowania i odpuszczania poprzez naniesienie powłoki izolacyjnej na obudowy i osłony zewnętrzne pieców.

1. **Przedmiot zadania**
	1. Udokumentowane badania termograficzne z dokumentacją przed wykonaniem zadania, przy nagrzanym piecu do parametrów znamionowych (hartowanie 850 st. C, odpuszczanie 250 st. C).
	2. Zakup i dostawa materiałów do zadania, w tym wytypowanej i przetestowanej powłoki na piece.
	3. Przygotowanie pieca do naniesienia powłok, w tym: zabezpieczenie terenu wokół pieca kotarami (minimalizacja przeniesienia zabrudzeń na pozostałe procesy), demontaż osłon, zabezpieczenie elementów ruchomych i innych, które nie mogą być zaizolowane (np. wałki, grzałki, łańcuchy, motoreduktory itp.), odtłuszczenie powierzchni i przygotowanie do malowania / natrysku powłoki izolacyjnej. Piec od momentu wyłączenia stygnie ok. 48 godzin
	4. Naniesienie powłok w proponowanej i zatwierdzonej technologii, odpowiednią liczbą warstw.
	5. Montaż osłon, demontaż kotar i przekazanie do uruchomienia
	6. Udokumentowane badania termograficzne po realizacji zadania, przy nagrzanym piecu do parametrów znamionowych
2. **Pozostałe informacje oraz wymagania**
	1. Kryterium wyboru oferty:
		1. Uzyskane obniżenie temperatury po izolacji na powierzchni referencyjnej – na etapie złożenia oferty
		2. Trwałość wykonanej izolacji, najlepiej poparta referencjami.
		3. Cena wykonania zadania.
		4. Termin wykonania zadania.
	2. Warunkiem koniecznym jest zastosowanie powłok izolacyjnych niepalnych zarówno w procesie nakładania, jak i po wyschnięciu. Karta charakterystyki środka musi być przedstawiona razem z ofertą.
	3. W fabryce w Poznaniu pracuje 5 agregatów hartowniczych: Aichelin 1, Aichelin 2, Aichelin 3, Ebner 1, Ebner 2. Aichelin 1 i 2 są konstrukcyjnie zbliżone do siebie, Ebner 1 i 2 również posiadają podobną konstrukcję. W ofercie należy zawrzeć wycenę i terminy dla każdego agregatu osobno, włączając piec do hartownia i piec do odpuszczania w każdym przypadku.
	4. Całkowity czas wykonania zadania dla jednego agregatu wynosi 6 dni od momentu wyłączenia pieca do ponownego załączenia. W tym okresie piec studzi się przez ok. 48 godzin.
	5. Warunek spełnienia kryterium obniżenia temperatury powierzchni może być wykonany w uzgodnionym terminie poprzez nałożenie proponowanej powłoki na miejsce referencyjne pieca hartowniczego i porównanie temperatury zewnętrznej „odkrytej” powierzchni z powierzchnią z powłoką.
	6. Wszyscy pracownicy, włącznie z podwykonawcami, muszą mieć ważne badania lekarskie medycyny pracy oraz szkolenie okresowe BHP. Dodatkowo, osoby kierownicze muszą posiadać świadectwo ukończenia szkolenia dla kierujących pracownikami. Dotyczy to również podwykonawców oraz firmy jednoosobowe. Zaświadczenia muszą być dostępne do wglądu przed rozpoczęciem pracy.
	7. Dla prac pożarowo niebezpiecznych Wykonawca ustali z przedstawicielem SKF sposób zabezpieczenia i przygotowania miejsca pracy zapewni odpowiedni sprzęt we własnym zakresie.
	8. W zakresie zadania pozostaje zagospodarowanie powstałych odpadów po stronie Wykonawcy
	9. Zapraszamy do zapoznania się z zakresem prac w ramach wizji lokalnej, w uzgodnionym wcześniej terminie.
3. Termin nadesłania ofert: 2023.02.28
4. Termin wykonania zadania: 2023.07.31
5. Osoba do kontaktu w sprawie oferty:

Sebastian Buchholz

Tel. 609 850 083

Sebastian.buchholz@skf.com