

Příloha č. 1 - Technická specifikace linky pro kalení plochého skla

- 1) Podmínka:
- a) vykalené sklo musí splňovat požadavky normy EN 12150-1, ANSI Z97.1-2009
 - b) polokalené sklo musí splňovat požadavky normy EN 1863

Při přebírání linky do užívání se kalené a polokalené sklo bude posuzovat dle těchto norem EN 12150-1, ANSI Z97.1-2009 pro kalené a EN 1863 pro polokalené sklo.

2) Tloušťka skla

Kalení: 3,8 - 19 mm

Kvalita vykaleného skla bude při přebírání pece posuzována dle normy EN 12150-1 – 2000, ANSI Z97.1-2009

Polokalení: 3,8 – 8 mm

Kvalita bude při přebírání pece posuzována dle normy EN 1863

3) Maximální rozměr skla- čirý FLOAT

Tloušťka

3,8 mm a výše

4,7 mm a výše

Max. rozměr

1800 x 2800 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

2100 x 3600 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

4) Maximální rozměr skla Low-E 0,04

Tloušťka

3,8 mm a výše

4,7 mm a výše

Max. rozměr

1600 x 2800 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

2100 x 3600 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

5) Maximální rozměr skla Low-E 0,02

Tloušťka

3,8 mm a výše

4,7 mm a výše

5,7 mm a výše

Max. rozměr

1600 x 2300 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

1800 x 2800 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

2100 x 3100 mm musí splňovat podmínku 1 i 2

5) Minimální rozměr kaleného skla

Tloušťka

3,8 mm a výše

Min. rozměr

100x250 mm

6) Produktivita v počtu cyklů za hodinu alespoň:

Tloušťka skla	Čiré sklo	Low-E 0,04	Low-E 0,02	Polokalení
4mm	24	16	14	24
5mm	19	13	11	19
6mm	16	10	9	15
8mm	12	8	7	10
10mm	9	6	5	
12mm	8			
15mm	6			
19mm	4			

Produktivita bude měřena při 65% využití základací plochy a se sklem rozměru 865mm x 1930mm a s kontrolou kvality dle výše uvedených norem.

7) Zdroj energie : elektrický s celkovým příkonem pece včetně ventilátorů max. 890kW

8) součástí dodávky musí být:

- kabina okolo kalící/ chladicí částí pro tlumení hluku (max 85 dB vně kabiny)
- systém horní konvekce pomocí stlačeného vzduchu směřovaného vertikálními tryskami k hornímu povrchu kaleného skla pro zvýšení účinnosti ohřevu skel s pokovenou a jinou speciální vrstvou
- systém dolní konvekce pomocí stlačeného vzduchu s podélně vedeným potrubím pro zajištění přesnějšího řízení teploty

Požadavky na automatizaci - zařízení musí být schopno:

- 1) podle potřeby umožnit nastavení profilu konvekčního ohřevu po zónách v podélném i příčném směru pohybu skla
- 2) systém automatického sledování teploty keramických válců a udržování jejich konstantní teploty
- 3) skenovat teplotu skel při přejezdu z ohřívací do chladicí části pomocí IR scanneru,
- 4) regulovat transportní rychlosti v jednotlivých částech zařízení samostatně, tzn. nezávislá regulace rychlosti vstupního dopravníku, ohřívací části, chladicí části i výstupního dopravníku,
- 5) regulovat otáčky ventilátorů frekvenčními měniči,
- 6) automaticky sledovat vibrace a teplotu ventilátorů a upozorňovat na případné odchylky od normálu,
- 7) vyvézt sklo z ohřívací části i v případě výpadku hlavního zdroje elektrické energie pomocí záložních baterií nebo jiného záložního zdroje elektrické energie,
- 8) umožnit vzdálené připojení servisních techniků výrobce v případě řešení problémů, nebo vzdálené kontroly zařízení.
- 9) Software a návod k obsluze stroje v českém jazyce.
- 10) Ovládání pomocí dotykové obrazovky
- 11) software vybavený systémem umožňujícím:
 - zpracovávat zprávy ke každému výrobnímu cyklu
 - zpracovávat zprávy o výrobě a výkonnosti obsluhy
 - sledování a měření spotřeby energie

Servisní podmínky :

V případě výskytu vady v záruční lhůtě se prodávající zavazuje tuto vadu odstranit bezodkladně, nejpozději však ve lhůtě do 14ti kalendářních dnů od jejího nahlášení. Ze strany prodávajícího je garantován nástup servisního technika do 48 hodin od písemného nahlášení závady kupujícím, mimo státních svátků, dnů pracovního volna a klidu. V takových případech se 48 hodinová lhůta nástupu servisního technika o tuto dobu prodlužuje. Po vzájemné dohodě může být servisní zásah přeložen na jiný termín, případně může být řešen telefonicky nebo pomocí vzdáleného přístupu.