

Szczegółowy opis zakresu prac przewidzianych do wykonania przez Wykonawcę w zakresie opracowania technologii linii maglowniczej z zastosowaniem systemu odzysku energii cieplnej z oparów magła do podgrzewu wody wykorzystywanej w procesie prania

Nowe produkty powinny charakteryzować się następującymi właściwościami:

- Opis stanowiska maglowniczego:

Magiel

średnica wału 1300 mm

niecka sztywna grubości minimum 12mm

dwa wały sterowane osobno za pomocą osobnych falowników

podgrzewany mostek

szerokość robocza magła 3,00 m

Ogrzewanie: para

Składarka

dwa składy wzdłużne - składy rewersyjne bez użycia składu powietrznego

składarka wyposażona w bajpas – możliwość puszczenia bielizny bez składania

możliwość pracy 3 torowej

Źródło pary

Kocioł nisko pojemnościowy o wydajności 560 kg / h

Czas rozgrzewu 8 minut

Palnik o mocy powyżej 400 kW

- Opis systemu odzysku energii cieplnej z oparów magła

Konstrukcja ze stali nierdzewnej

Temperatura robocza max 95C

Ciśnienie pracy max 6 bar

System sterowania pompą i klapą bezpieczeństwa

System odzysku ciepła z oparów z magła ilość oparów 125kg/h tem.

120C odzysk ciepła 65kW/h ilość ciepłej wody 10/70°C - 900l/h

Pompa cyrkulacyjna elektroniczna

Nowe technologia linii maglowniczej zasilanej wytwornicą pary z zastosowaniem systemu odzysku energii cieplnej z oparów magła do podgrzewu wody wykorzystywanej w procesie prania powinna charakteryzować się następującymi właściwościami:

- Odzysk wody z prania wraz z jego podgrzewem z powrotu kondensatu z magła na poziomie min. 5L / kg prania. Obecny poziom zużycia wody kształtuje się na poziomie 16-17 L / kg prania.
- Wydajność linii malowniczej z zastosowaniem składarki rewersyjnej na poziomie min. 200 kg/h przy zaangażowaniu max. 3 osób. Obecna wydajność magła do prasowania bielizny płaskiej wynosi 100 kg /h

przy pracy 4 osób.

- Wykorzystanie powrót kondensatu z magła do podgrzewu wody odzyskanej wody z płukania do temperatury min. 50 stopni z temperatury 15 stopnie (temperatura wody sieciowej).
- Oszczędność gazu na poziomie min. 50% obecnego zużycia na potrzeby podsuszania bielizny do maglowania w przeliczeniu na 1 kg prania.

Realizacja przedsięwzięcia powinna odbywać się wg n/w schematu

Etap I: Opracowanie koncepcji rozwiązania konstrukcyjnego

Opracowanie koncepcji rozwiązania konstrukcyjnego linii technologicznej – maglowniczej, zasilanej wytwornicą pary z systemem odzysku ciepła z magła

Etap II: Opracowanie dokumentacji konstrukcyjnej

Opracowanie dokumentacji konstrukcyjnej, niezbędnej do wykonania prototypu linii technologicznej – maglowniczej, zasilanej wytwornicą pary z systemem odzysku ciepła z magła

Etap III: Wykonanie prototypu stanowiska

Wykonanie prototypu stanowiska oraz przeprowadzenie testów sprawdzających poprawność zaproponowanego rozwiązania.

Etap IV: Opracowanie raportu z badań

Raport z prac badawczych