

Załącznik nr 2a do Umowy
oraz 2.1 do Regulaminu ARP Innovation Pitch

Agenda Wyzwań

Lp.	Wyzwanie	Kontekst	Oczekiwany poziom gotowości technologicznej – <i>Technology Readiness Level (TRL)</i>
1.	Technologia produkcji paliwa alternatywnego z odpadów na cele energetyczne	Paliwo produkowane w formie brykietów	VII
2.	Technologie oczyszczania ścieków przemysłowych – ze związków trudnych tj. formaldehyd i w trudnych warunkach np. ze zbiorników magazynowych, cystern itp.	Oczyszczanie cystern kolejowych z klejów	VII
3.	Nowe metody galwanizowania delikatnych wyrobów w bębnie – jakość pokrycia, zabezpieczenie przed deformacją wyrobów, szybkość procesu.	Nowe technologie pozwalające na zwiększenie szybkości procesu dla trudnych przedmiotów z zachowaniem ich kształtu podczas procesu galwanizacji.	VII
4.	Technologie płukania wyrobów po procesie cynkowania i galwanizowania.	Celem jest zmniejszenia zużycia wody przy zachowaniu jakości procesu płukania	VI
5.	Technologie automatyzacji procesu załadunku i rozładunku wyrobów z bębnow galwanizerskich.	System powinien uwzględniać różnorodność ładunków/asortymentu, różne rodzaje opakowań, ograniczenie powierzchni wokół bębnow	VII
6.	Elektrochemiczne lub elektrodynamiczne metody gratowania i czyszczenia otworów długich, wzajemnie przenikających się o średnicach do	maszyny ECM	VII

	8mm.		
7.	Projekt elektrofiltra dla kotłów małej mocy do 500 kW na paliwa stałe.	Celem jest uzyskanie emisyjności kotłów małej mocy na poziomie klasy EcoDesign. Przeskalowanie technologii stosowanej w energetyce przemysłowej.	IX
8.	Projekt zapalarki do automatycznego zapłonu w kotłach opalanych ekogroszkiem	W kotle obecnie stosowany jest palnik retortowy, chodzi o zaprojektowanie nowoczesnego palnika z automatyczną zapalarką	IX
9.	System/oprogramowanie automatyzacji doboru tłoczków w produkcji głowicy hydraulicznej do pompy wtryskowej zasilającej silniki Diesla.	do urządzenia wchodzi rozdzielacz głowicy hydraulicznej do którego urządzenie ma dobrać tłoczki będące w magazynku urządzenia, po pomiarze średnicy otworów w rozdzielaczu automatycznie dobiera tłoczki zachowując wcześniej zapisany w sterowniku luz. Luz optymalny pomiędzy otworem w rozdzielaczu a tłoczkiem wynosi od 0,001-0,003mm. Średnice otworów w rozdzielaczu i średnice tłoczków zmieniają się co 0,5mm od fi 5mm do fi 10mm.	V
10.	Oprogramowanie do automatyzacji procesów pakowania jednostkowego i zestawowego typu kit	Maszyna pakująca , na taśmę maszyny podawane są detale które automatycznie są wrzucane do opakowania jednostkowego i zamykane. Wydajność ok 50 opakowań na minutę. Wielkość opakowania jednostkowego /rękawa/ 100mmx100mm lub 100mm x 150mm. Ilość detali w opakowaniu 1 lub 10.	VII