

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa układów specjalistycznych do maszyny prototypowej, zgodnie z dokumentacją udostępnioną przez Zamawiającego.

1. Dostawa obejmuje:

1. Wykonanie układów:

- 1) korekcji prowadzenia taśmy procesowej
- 2) obrotu bloku igieł nanoszących włókna,
- 3) automatycznego czyszczenia układu nanoszenia,
- 4) korekcji wysokości igieł nanoszących włókna w trybie automatycznym
- 5) napędu taśmy procesowej z utrzymaniem stałej prędkości liniowej taśmy.

2. Zamawiający po podpisaniu przez wykonawcę umowy o zachowaniu poufności udostępni wykonawcom:

- 1) projekty poszczególnych układów
- 2) wytyczne co do zasady działania i oczekiwanych rezultatów dla danego układu.

Sprawdzenie dokumentów niezbędnych do realizacji zamówienia dostępnych na miejscu u Zamawiającego jest obligatoryjne, złożenie oferty bez zapoznania się z dokumentami spowoduje odrzucenie oferty na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 18 p.z.p.

3. Poniżej Zamawiający podaje ogólne założenia dla układów, przy czym wiążąca dla wykonawcy będzie udostępniona przez Zamawiającego dokumentacja.

Tabela 1 Kryteria

Kryterium	Specyfikacja
1. Układu korekcji prowadzenia taśmy procesowej	1.1 Założenia techniczne: Szerokość taśmy roboczej: od 400 do 600 mm Taśma : papier obustronnie silikonowany o grubości 0,1 mm Prędkość liniowa taśmy procesowej: od 0 do 30 m/min 1.2 Elementy wchodzące w skład układu: - rolka centrująca papier silikonowy - rolka centrująca - oś rolki centrującej - oś obrotu rolki centrującej - wsporniki osi obrotu-pod siłownik - szyna wózka HGW20 - bl. Nośnika rolki centrującej - płaskownik siłownika

	- wspornik siłownika
2. Układu obrotu bloku igieł nanoszących włókna	<p>2.1 Założenia techniczne: Wymiary modułu bloku igieł: 745 x 550 mm Masa modułu bloku igieł : 50 kg Odległość osi obrotu modułu bloku igieł od osi napędowej umieszczonej poza komora roboczą: 500 mm</p> <p>2.2 Elementy wchodzące w skład układu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - blok igieł cylindrycznych - płaskownik mocowania bloku igieł - bl. mocownia łożyska - bl. sworzenia obrotu - sworzeń obrotu - kolektor, - bl. sworzenia obrotu napędowego - wałek prowadzący - bl. Mocowania kolektora - bl. Blokady kolektora - przewód fi6-2 - przewód fi6-3 - bl. Łożysk liniowych - bl. mocnowania wspornika wału napędowego - tuleja napinania pasa HTD5M - bl. Mocowania łożyska bez napędu - wspornik siłownika podnoszenia kolektorów
3. Układu automatycznego czyszczenia układu nanoszenia	<p>3.1 Założenia techniczne: Pojemność zbiorników: min 6l max. 12 l Sterowanie przepływem roztworu: zawory proporcjonalne Sterowanie przepływem powietrza: zawory proporcjonalne Przewody doprowadzające roztwór: odporne na rozpuszczalniki</p> <p>3.2 Elementy wchodzące w skład układu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rama nośna zbiorników - bl. szuflady
4. Układu korekcji wysokości igieł nanoszących włókna w trybie automatycznym	<p>4.1 Założenia techniczne: Siła podnoszenia siłownika: min 3000 N Wysokość podnoszenia 0 – 300 mm Napięcie zasilania: 24 V Czujnik pozycji siłownika: w zakresie 0 – 300 mm Prędkość wysuwu: 0 – 6 mm/s Sterowanie z pozycji ekranu</p> <p>4.2 Elementy wchodzące w skład układu:</p>

	- wspornik siłownika podnoszenia kolektorów
5. Układu napędu taśmy procesowej z utrzymaniem stałej prędkości liniowej taśmy	<p>5.1 Założenia techniczne: Wymiary rolki taśmy procesowej: średnica wew. 130 mm, średnica zew. 150, szerokość taśmy procesowej, 570 mm, grubość taśmy procesowej 0,1 mm, waga rolki 2,5 kg</p> <p>5.2 Elementy wchodzące w skład układu: - blacha wspornika siłownika PS050 - wał napędowy rolki rozwijającej - stożek centrujący - wał bierny taśmy napędowej - wspornik napędu rozwijania - tuleja ustalająca koła pasowego - bl. Boczna napędu pasowego - wspornik łożysk wolnobieżnych - wspornik przekładni planetarnej WVRB090 - rura dystansowa - wspornik końcówki siłownika - wspornik końcówki siłownika-frezowanego</p>
<i>Ilekcją w dokumentacji mowa jest o elementach równoważnych kryteriami równoważności są: wymiary, właściwości użytkowe materiałów oraz zdolność do zaplanowanego użytku.</i>	

4. Wykonawca dostarczy do siedziby Zamawiającego układy opisane w Tabeli 1 w terminie ...20 dni od zawarcia umowy. Układy zostaną zainstalowane i uruchomione przez Wykonawcę w siedzibie Zamawiającego w terminie do 20 dni roboczych od dnia podpisania umowy.

5. Montaż układów na terenie zakładu Zamawiającego wykonywany będzie przez Wykonawcę w terminie ustalonym przez obie strony. Instalacja układów będzie trwała nie dłużej niż 3 dni robocze. Wykonawca zapewni dodatkowe wyposażenie umożliwiające instalację układów takich jak:

- przewody, wtyczki, skrzynki elektryczne,
- przewody, wtyki, regulatory pneumatyczne,
- zawory, rury hydrauliczne,
- kanały, kształtki wentylacyjne.

6. Zamawiający przygotuje niezbędne media (woda, kanalizacja, sprężone powietrze oraz zasilanie elektryczne) w odległości nie większej niż 15 m od miejsca instalacji.

7. Wykonawca musi zapewnić szkolenie personelu Zamawiającego (3 osób) w zakresie obsługi dostarczonych układów trwające co najmniej 8 godzin. Szkolenie z zakresu układów obejmuje zwłaszcza wymianę materiałów eksploatacyjnych.

8. Po pozytywnym zakończeniu instalacji Zamawiający przeprowadzi testy odbiorowe polegające na sprawdzeniu zgodności działania układów z dokumentacją udostępnioną wykonawcy.

9. Wykonawca udzieli na układy gwarancja jakości, zgodnie z następującymi warunkami:

- 1) Okres obowiązywania gwarancji na komponenty musi wynosić co najmniej 12 miesięcy od chwili podpisania protokołu odbioru końcowego.
- 2) W trakcie okresu gwarancji, wykonawca przeprowadzi jedną wizytę serwisową, która będzie polegała na ocenie stanu oraz kontroli wydajności układów, oraz przekaże Zamawiającemu informację na temat stanu układów i ewentualnej konieczności wymian części eksploatacyjnych. Wizyta odbędzie się na sześć miesięcy po ostatecznym odbiorze układów lub po przepracowaniu 300rbh w zależności co nastąpi pierwsze.

10. Wykonawca zapewni serwis pogwarancyjny oraz dostępność części do układów do przez co najmniej 3 lat od momentu zakończenia okresu gwarancyjnego.