

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr sprawy 34/P2/2025

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia dla Zadania nr 2:

Wykonania i montażu zrobotyzowanego adaptera, przystawki do aparatu indukcyjnego, który zautomatyzuje proces punktowego odpuszczania indukcyjnego detalu. Założenia procesowe do przebiegu operacji zostaną przedstawione podczas wizji lokalnej. Urządzenie winno być kompatybilne z istniejącym aparatem indukcyjnym Dacpol Service TIC-HFS-400K30. Proces odpuszczania przedmiotowego detalu jest powtarzalny. Polega na umieszczeniu detalu w obszarze działania pola magnetycznego i miejscowym odpuszczaniu tego detalu przy zachowaniu odpowiednich warunków czasowych i odpowiedniej, stałej odległości od induktora. Czas nagrzewania detalu wynosi około 40 sekund. Dokumentację odpuszczanej części stanowi załącznik Nr 1.

Podstawowe wymagania dla automatyzacji:

1. Mobilność podajnika (przystawki), tj. szybkie przyłączenie i odłączenie urządzenia od aparatu indukcyjnego (na aparacie są wykonywane również inne części) lub inne rozwiązanie umożliwiające wykorzystanie urządzenia indukcyjnego w sposób niezautomatyzowany;
2. Adaptacja do istniejącego procesu obróbki cieplnej wykonywanego elementu zgodnie z załącznikiem 1;
3. Dostępna powierzchnia zabudowy 1,5 x 1,5 x 2m (szer x dł x wys);
4. Urządzenie powinno zapewnić bezobsługową pracę przez min. 2h;
5. Detale będą dostarczone do urządzenia w pojemnikach samoliczących w ilości 50 szt. na pojemnik (355x255x157mm – 15 Litrów);
6. Wykonanie induktora (wzbudnika) pod zaproponowane urządzenie;
7. Części po procesie odpuszczania wymagają studzenia w powietrzu w czasie: 20 min.;
8. Części po procesie odpuszczania muszą być załadowane do pojemników samoliczących;
9. Wyzwolenie pracy aparatu indukcyjnego z poziomu sterownika urządzenia;
10. Czas procesu łącznie z podaniem i odbiorem części nie dłuższy niż 50s.;
11. Kontrola parametrów procesu oraz komunikowanie ich na maszynie w trakcie procesu;
12. Wszystkie elementy, podzespoły użyte do budowy urządzenia z UE, z przedstawicielstwem i serwisem w Polsce;
13. Protokoły transmisji USB i Ethernet;
14. Nastawianie wszystkich parametrów urządzenia z pozycji sterownika;
15. Autodiagnoza urządzenia;
16. Oprogramowanie sterujące maszyną;
17. Dożywotnia aktualizacja oprogramowania;
18. Startowy zestaw części do przeglądu urządzenia;
19. Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim;
20. System bezpieczeństwa całego gniazda produkcyjnego winien posiadać oznaczenie i certyfikat CE;
21. Szkolenie z zakresu użytkowania, obsługi oraz programowania dostarczonego urządzenia w siedzibie zamawiającego:
 - operatorzy 4 osoby 12h
 - technolodzy 3 osoby 12h

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr sprawy 34/P2/2025

- utrzymanie ruchu 2 osoby 12h
- 22. Transport w zakresie sprzedawcy;
- 23. Nadzór nad montażem oraz uruchomienie;
- 24. Wsparcie w produkcji zapewnione przez sprzedającego wymiarze 2 dni roboczych;
- 25. Stały serwis producenta w Polsce, dostępność w ciągu 48h;
- 26. Wykaz części ulegających najszybszemu zużyciu;
- 27. Okres gwarancji min. 36 miesięcy
- 28. Interfejs maszyny obsługiwany w języku polskim;
- 29. Pełna dokumentacja całości gniazda w j. polskim - w wersji papierowej i elektronicznej
Dokumentacja winna uwzględniać m.in.:
 - a) listę części eksploatacyjnych,
 - b) lista części zamiennych,
 - c) komplet dokumentacji 2D, 3D pełnego oprzyrządowania obróbkowego (chwytaaki, uchwyty przyrządy itp.) zastosowane do wykonania detalu;
- 30. Dokumentacja procesu winna zostać przygotowana na formatkach przekazanych przez Zamawiającego (tj. zgodnie ze standardem Zamawiającego);
- 31. Dostępność części zamiennych dla elementów składowych gniazda winna być nie mniejsza niż 7 lat eksploatacji gniazda liczonej od daty podpisania Protokołu Odbioru;
- 32. Dostawca zobowiązuje się przekazać kupującemu informacje i dokumenty techniczne dotyczące elementów gniazda, sporządzone w języku polskim, które są niezbędne, aby umożliwić kupującemu obsługę i konserwację tj.:
 - a) instrukcja obsługi,
 - b) instrukcja sterowania i programowania,
 - c) instrukcja konserwacji i eksploatacji,
 - d) deklaracje CE,
 - e) schematy elektryczne,
 - f) schematy hydrauliczne (jeśli mają zastosowanie),
 - g) schematy pneumatyczne (jeśli mają zastosowanie),
 - h) schematy chłodzenia i smarowania (jeśli mają zastosowanie)

Preferowani dostawcy komponentów robot, PLC, HMI, napędy, układy bezpieczeństwa:

- robot - Fanuc
- PLC - Siemens
- HMI - Siemens
- napędy – Siemens, Lenze, Festo
- układy bezpieczeństwa - PILZ, SICK
- układy pneumatyczne – Festo

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr sprawy 34/P2/2025

Odbiór Przedmiotu Umowy

1. Urządzenie powinno zapewnić pracę ciągłą bez awarii i usterek w przeciągu min 1 zmiany roboczej z uwzględnieniem deklarowanej wydajności gniazda przez dostawcę.