

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr sprawy 34/P2/2025

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia dla Zadania nr 1

Wykonania zrobotyzowanego stanowiska do procesu prostowania trzech detali. Założenia procesowe do przebiegu operacji zostaną przedstawione podczas wizji lokalnej. Obsługa stanowiska powinna ograniczać się do dostarczenia detali pod urządzenie, uzupełnienie zasobnika wejściowego, a następnie odebraniu gotowych wyprostowanych. Proces polega na pobraniu przygotowanych odpowiednio detali z pojemników przez robota, wykonaniu pomiaru prostości następnie prostowaniu wg. zadanych parametrów, ponownemu sprawdzeniu prostości i po potwierdzeniu zgodności według wymagań odłożeniu detalu do pojemnika. Dokumentację prostowanych części stanowi Załącznik Nr 1a.

Podstawowe wymagania dla automatyzacji:

1. Gniazdo produkcyjne wyposażone w robota wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem i oprogramowaniem;
2. Możliwość szybkiego przebrojenia między detalami wg Załącznika nr 1a;
3. Dostępna powierzchnia zabudowy 2 x 2 x 3m (szer x dł x wys);
4. Urządzenie powinno zapewnić bezobsługową pracę przez min. 2h;
5. Minimalna wydajność to:
 - Detal nr 1 - 300 gotowych na zmianę (8h),
 - Detal nr 2 - 400 gotowych na zmianę (8h),
 - Detal nr 3 - 500 sztuk gotowych na zmianę (8h);
6. Kontrola parametrów procesu oraz komunikowanie ich na maszynie w trakcie procesu;
7. Wszystkie elementy, podzespoły użyte do budowy urządzenia z UE, z przedstawicielstwem i serwisem w Polsce;
8. 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
9. Protokoły transmisji USB i Ethernet;
10. Nastawianie wszystkich parametrów urządzenia z pozycji sterownika;
11. Autodiagnoza urządzenia;
12. Oprogramowanie sterujące maszyną;
13. Czytnik kodów kreskowych i QR;
14. Dożywotnia aktualizacja oprogramowania;
15. Startowy zestaw części do przeglądu urządzenia;
16. Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim;
17. System bezpieczeństwa całego gniazda produkcyjnego winien posiadać oznaczenie i certyfikat CE;

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr sprawy 34/P2/2025

18. Szkolenie z zakresu użytkowania, obsługi oraz programowania dostarczonego urządzenia w siedzibie zamawiającego:
- operatorzy 4 osoby 16h
 - technolodzy 3 osoby 16h
 - utrzymanie ruchu 2 osoby 16h
19. Transport w zakresie sprzedawcy;
20. Nadzór nad montażem oraz uruchomienie;
21. Wsparcie w produkcji zapewnione przez sprzedającego w wymiarze 2 dni roboczych;-
22. Stały serwis producenta w Polsce, dostępność w ciągu 48h;
23. Wykaz części ulegających najszybszemu zużyciu;
24. Okres gwarancji min. 36 miesięcy
25. Interfejs maszyny obsługiwany w języku polskim;
26. 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 (chwytaki, uchwyty przyrządy itp.) zastosowane do wykonania detali;
27. Dokumentacja procesu winna zostać przygotowana na formatkach przekazanych przez Zamawiającego (tj. zgodnie ze standardem Zamawiającego);
28. Dostępność części zamiennych dla elementów składowych gniazda winna być nie mniejsza niż 7 lat eksploatacji gniazda liczonej od daty podpisania Protokołu Odbioru;
29. 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).

Odbiór Przedmiotu Umowy

1. Odbiór wstępny u wykonawcy urządzenia:
Urządzenie powinno zapewnić pracę ciągłą bez awarii i usterek w przeciągu 1 zmiany roboczej (zmiana 8h) z uwzględnieniem deklarowanej wydajności gniazda przez dostawcę.
2. Odbiór końcowy w siedzibie FB:
Urządzenie powinno zapewnić pracę ciągłą bez awarii i usterek w przeciągu min. 2 zmian roboczych (zmiana 8h) z uwzględnieniem deklarowanej wydajności gniazda przez dostawcę.