

Załącznik nr 1 Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ) do zapytania ofertowego nr sprawy
30 / P3 / 2025

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia dla robota przemysłowego na stanowiskach produkcyjnych montażu detali

Wykonania zrobotyzowanego stanowiska do procesu montażu Zespołu. Założenia procesowe do przebiegu operacji zostaną przedstawione podczas wizji lokalnej. Proces montowania przedmiotowego detalu jest powtarzalny. Obsługa stanowiska powinna ograniczać się do dostarczenia części pod urządzenie, a następnie odebraniu gotowych zmontowanych zespołów. Proces polega na pobraniu przygotowanych odpowiednio części z pojemników przez robota, następnie włożenie do otworów odpowiedniej ilości detali i kontroli ich ilości. Następnie pobranie detali, naniesienie na nie kleju i wkręcenie je w otwory gwintowe zabezpieczające detal przed wypadnięciem z odpowiednią siłą. Następnie należy oczyścić powierzchnię z nadmiaru kleju i zmontowany zespół odłożyć do pojemnika.

Spis treści:

- I. Podstawowe wymagania dla automatyzacji,
- II. Odbiór Przedmiotu Umowy.

I. Podstawowe wymagania dla automatyzacji:

1. Gniazdo produkcyjne wyposażone w robota wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem i oprogramowaniem;
2. Dostępna powierzchnia zabudowy 2,5 x 2,5 x 2m (szer x dł x wys);
3. Urządzenie powinno zapewnić bezobsługową pracę przez min. 2h;
4. Minimalna wydajność to 260 sztuk gotowych zespołów na zmianę (8h);
5. Kontrola parametrów procesu oraz komunikowanie ich na maszynie w trakcie procesu;
6. Wszystkie elementy, podzespoły użyte do budowy urządzenia z UE, z przedstawicielstwem i serwisem w Polsce;
7. 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
8. Protokoły transmisji USB i Ethernet;
9. Nastawianie wszystkich parametrów urządzenia z pozycji sterownika;
10. Autodiagnoza urządzenia;
11. Oprogramowanie sterujące maszyną;
12. Czytnik kodów kreskowych i QR;
13. Dożywotnia aktualizacja oprogramowania;
14. Startowy zestaw części do przeglądu urządzenia;
15. Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim;
16. System bezpieczeństwa całego gniazda produkcyjnego winien posiadać oznaczenie i certyfikat CE;
17. Szkolenie z zakresu użytkowania, obsługi oraz programowania dostarczonego urządzenia w siedzibie zamawiającego:
 - operatorzy 4 osoby 16h
 - technolodzy 3 osoby 16h

Buntownik *shrike*

Załącznik nr 1 Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ) do zapytania ofertowego nr sprawy
30 / P3 / 2025

- utrzymanie ruchu 2 osoby 16h

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

II. 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.