

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016

**Szczegółowa specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia**

Zamawiający określa poniższe minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie dla przedmiotu zamówienia stanowiącego zakup, montaż i uruchomienie następujących środków trwałych, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny, służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC:

**1. Moduł cięcia i obróbki profili, w skład którego wchodzi:**

**1.1. Centrum do cięcia profili ramowych i skrzydłowych – szt.1**

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- magazyn doprowadzający dla min 10 profili o długości min. 6 000 mm
- moduł cięcia profili służący do pojedynczego cięcia profili PVC:
  - minimalna długość profilu wkładanego: nie większa niż 550 mm
  - maksymalna długość profilu wkładanego: co najmniej 6500 mm
  - wysokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
  - szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
  - cięcie pod kątem 1 x 90°: długość cięcia min. 290 mm
  - cięcie pod kątem 2 x 45°: długość cięcia min. 290 mm + szerokość profilu
- odciąg wiórów
- taśma transportująca odpady z maszyny
- transporter odpadów z kontenera
- taśmociąg odbiorczy z maszyny

**1.2. Centrum do cięcia profili skrzydłowych – szt. 1**

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- magazyn doprowadzający dla min 10 profili o długości min. 6 000 mm
- moduł cięcia profili służący do pojedynczego cięcia profili PVC:
  - minimalna długość profilu wkładanego: nie większa niż 550 mm
  - maksymalna długość profilu wkładanego: co najmniej 6500 mm
  - wysokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
  - szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
  - cięcie pod kątem 2 x 45°: długość cięcia min. 290 mm + szerokość profilu
- odciąg wiórów
- taśma transportująca odpady z maszyny
- transporter odpadów do kontenera
- taśmociąg odbiorczy z maszyny

**1.3. Maszyna do sztancowania wzmocnień stalowych – szt. 1**

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- rolotok doprowadzający o dł.: min 4000 mm dla min 10 profili,
- napęd hydrauliczny
- Zderzak sterowany PC wraz ze stołem rolkowym służący do ustawienia długości o zakresie przejazdu: nie mniej niż 4000 mm
- Z możliwością obróbki min 10 różnych kształtów profili stalowych,
- Z możliwością sztancowania co najmniej dwóch różnych konturów zamkniętych profili stalowych

**1.4. Urządzenie do wkręcania wkrętów – szt. 2**

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*



- podwójne urządzenie do wkręcania wkrętów służące do skręcania wzmocnienia stalowego z profilem PVC z automatycznym podajnikiem wkrętów

#### 1.5. Frezarka do słupka z tunelem wyciszającym – szt. 1

służąca do frezowania końcówek profili słupka dopasowując go do kształtu profili ram i skrzydeł  
*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- pneumatyczne mocowanie materiału
- frezowanie kątów w zakresie co najmniej 45°-90°-20°
- średnica tarczy frezującej: nie mniejsza niż  $\phi$  220 mm
- szybkozłączny system mocowania frezów
- hydro – pneumatyczny posuw frezu
- tunel redukujący emisję hałasu
- odciąg wiórów

#### 1.6. Stół montażowy do montażu zaczepów – szt. 2

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- jednoczesne okuwanie na dwóch profilach PVC: poziomych i pionowych
- wskazanie miejsc osadzenia zaczepów przy użyciu technologii laserowej
- minimalna długość okuwanych profili: nie większa niż 500 mm
- maksymalna długość okuwanych profili: co najmniej 3 000 mm
- szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
- sterowanie PC
- możliwość okuwania słupków

#### 1.7. Wkrętarka do przykręcania zaczepów – szt. 2

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- automatyczna wkrętarka sztorcowa służąca do przykręcania zaczepów z automatycznym podajnikiem śrub.

## 2. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca ram, w skład której wchodzi:

#### 2.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa z możliwością wkładania słupka – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm
- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Możliwość zgrzewania ram w kształcie litery U
- Możliwość pozycjonowania dwóch słupków w jednej ramie

#### 2.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Pozycjonowanie osi belki SERVO



- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianej ramy: nie większy niż 530 x 560 mm
- Maksymalny wymiar obrabianej ramy: co najmniej 3 000 x 3 000 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie:
  - Odwodnienia (widoczne i niewidoczne)
  - Odpowietrzenia
  - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
  - Wiercenie 6-otworowe pod zawiasy
  - Obustronne przykręcanie słupków z automatycznym podajnikiem dla śrub o długości nie mniejszej niż 80 mm i średnicy nie mniejszej niż 5 mm
  - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka z ramą

### 2.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1

służąca do czyszczenia zewnętrznej i wewnętrznej strony naroży zgrzanych ram okiennych PVC.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- frezowanie konturu zewnętrznego naroża
- Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC
- Pneumatyczne mocowanie ram okiennych
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu: co najmniej od 80 mm
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu i z góry narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- dłutowanie poziomych krawędzi
- Automatyczna stacja obrotowa dla ram pokryta szczotkami wzdłuż i w poprzek

### 2.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwny o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

## 3. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł, w skład której wchodzi:

### 3.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm



- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Elementy dla ułożenia skrzydła Z stroną wewnętrzną okna w dół lub skrzydła T stroną zewnętrzną okna w dół
- Narzędzia do zgrzewarki według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem [http://plastimet.com.pl/?page\\_id=2763](http://plastimet.com.pl/?page_id=2763). Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: [projekt.popw@plastimet.com.pl](mailto:projekt.popw@plastimet.com.pl)

### 3.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Pozycjonowanie osi belki SERVO
- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianej ramy: nie większy niż 530 x 560 mm
- Minimalny wymiar obrabianego skrzydła: nie większy niż 420 x 450 mm
- Maksymalny wymiar obrabianej ramy/skrzydła: co najmniej 3 000 x 3 000 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie/skrzydło:
  - Odwodnienia (widoczne i niewidoczne)
  - Odpowietrzenia
  - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
  - Frezowanie otworów pod puszkę zasuwicy
  - Wiercenie 2-otworowe pod zawiasy w skrzydłach
  - Wiercenie 2-otworowe od wewnątrz pod słupki w skrzydle
  - Wiercenie 6-otworowe pod zawiasy w ramach
  - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka z ramą i skrzydłem
  - Wiercenie 3-otworowe pod klamki w skrzydłach
  - otwory cylindryczne i pod klamkę

### 3.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1

służąca do czyszczenia zewnętrznej i wewnętrznej strony naroży zgrzanych ram i skrzydeł okiennych PVC

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- frezowanie konturu zewnętrznego naroża
- Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC
- Pneumatyczne mocowanie ram i skrzydeł okiennych
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu: co najmniej od 80 mm
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu i z góry narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- dłutowanie poziomych krawędzi
- ścinanie poziomo krawędzi półlica
- Automatyczna stacja obrotowa dla ram i skrzydeł pokryta szczotkami wzdłuż i w poprzek



### 3.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1:

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwany o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

## 4. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca skrzydeł, w skład której wchodzi:

### 4.1. Automatykna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

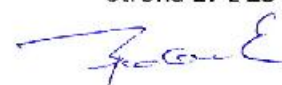
*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm
- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 2 500 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 2 500 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Elementy dla ułożenia skrzydła Z stroną wewnętrzną okna w dół lub skrzydła T stroną zewnętrzną okna w dół
- Narzędzia do zgrzewarki według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem [http://plastimet.com.pl/?page\\_id=2763](http://plastimet.com.pl/?page_id=2763). Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: [projekt.popw@plastimet.com.pl](mailto:projekt.popw@plastimet.com.pl)

### 4.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Pozycjonowanie osi belki SERVO
- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianego skrzydła: nie większy niż 420 x 450 mm
- Maksymalny wymiar obrabianego skrzydła: co najmniej 2 500 x 2 500 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie/skrzydło:
  - Odwodnienia
  - Odpowietrzenia
  - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
  - Frezowanie otworów pod puszkę zasuwicy
  - Wiercenie 2-otworowe pod zawiasy w skrzydłach
  - Wiercenie 2-otworowe od wewnątrz pod słupki w skrzydło
  - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka ze skrzydłem





- Wiercenie 3-otworowe pod klamki w skrzydłach
- otwory cylindryczne i pod klamkę

#### 4.3. Dwugłowicowy automat do czyszczenia naroży – szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Maksymalny wymiar skrzydeł: co najmniej 2 500 x 2 500 mm
- Minimalny wymiar skrzydeł: nie większy niż 410 x 322 mm
- Sterowanie PC, SPS i 12 osiowe CNC
- Pneumatyczne mocowanie skrzydeł
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- Ułożenie skrzydeł na stole maszyny stroną wewnętrzną lub zewnętrzną okna w dół
- Stół transportowy do automatycznego wtransportowania oraz wytransportowania skrzydeł po oczyszczeniu
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- Ścinanie z dołu i z góry pod kątem do 23° skosu lub dodatkowego łuku
- Ścinanie poziomo krawędzi półficy oraz dłutowanie pionowej krawędzi narożnika zewnętrznego za uszczelką przylgową

#### 4.4. Stół do montażu uszczelek szt. 1

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwny o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

### 5. Zespół montażowy ram i skrzydeł, w skład którego wchodzi:

#### 5.1. Linia okuwania skrzydeł – szt. 2

Służąca do cięcia okuć na zadany wymiar oraz przykręcania okuć do skrzydeł pobranych ze zintegrowanego magazynu.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Stół do montażu okuć wyposażony w magazyn okuć, wizualizację (PC) oraz zestaw wysterowania sztancy NC
- Stół do przykręcania okuć w skrzydłach okiennych z pneumatycznie uchylnym blatem oraz pneumatycznie ustawnym bazowaniem, automatyczną wkrętarką z podajnikiem śrub do stołu oraz lejkiem do ręcznego wrzutu drugiego rodzaju śrub
- Elementy wtransportowujące skrzydła na stół montażu okuć oraz wytransportowujące okute skrzydła ze stołu do przykręcania okuć

#### 5.2. Linia transportu okutych skrzydeł wraz z buforem – szt. 1

Służąca do pionowego przetransportowania okutych skrzydeł ze stanowisk okuwania do buforu, z którego będą pobierane w celu skompletowania ich wraz z ramami.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Automatyczny pionowy ciąg transportujący skrzydła okienne na odcinku 12 m pomiędzy liniami do okuwania skrzydeł a automatycznym pionowym przejezdny rolotokiem.
- Automatyczny pionowy przejezdny rolotok wraz z torowiskiem o długości równej długości bufora skrzydeł służący do pobierania okutych skrzydeł z ciągu transportującego i wstawiania ich do bufora.



- Bufor skrzydeł składający się z regałów o pojemności min 60 skrzydeł

### 5.3. Automatyczna linia rozdzielająca ramy i skrzydła – szt. 1

służąca do automatycznego odbierania poziomo położonych na końcówkach linii zgrzewająco – obróbczo – czyszczących zgrzanych i oczyszczonych skrzydeł i ościeżnic oraz ich rozdzielania.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Automatycznie przejezdny stół uchylny do transportu ram i skrzydeł okiennych z torowiskiem oraz sterowaniem PC

### 5.4. Bufor ram wraz z automatyczną linią rozdzielającą – szt. 1

Służący do rozdzielania ościeżnic pobieranych z bufora w celu przetransportowania ich na jedno z 3 stanowisk montażu ram.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Dwa regały buforujące służące do pionowego buforowania ram okiennych, wyposażone w minimum 20 przegród dla ram okiennych o wymiarach min. 3000 x 3000 mm każdy.
- Automatycznie przejezdny rolotok do transportu pionowego ram z torowiskiem służący do pobrania ram z regałów buforujących i przekazania ich na stanowisko montażu ram.

### 5.5. Stanowisko montażu ram – szt. 3

na którym montowane będą niezbędne elementy wyposażenia.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Uchylny stół montażowy wyposażony w pneumatycznie sterowany przechylacz za pomocą siłowników, z możliwością pracy w pozycji poziomej i pionowej, z układem jezdny i hamulcem blokującym
- Dwurzędowy automatyczny pionowy ciąg transportujący służący do transportu ram pomiędzy buforem ram a uchylnym stołem montażowym

### 5.6. Linia montażu skrzydeł do ram wraz ze szkleniem okien – szt. 1

Służąca do manualnego montażu okutych skrzydeł do pasujących ram oraz montaż szyby/szyb w oknach.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Automatyczny pionowy ciąg transportujący ramy okienne wraz ze skrzydłami na odcinku 38 metrów pomiędzy buforem ram a prasami do szklenia i kontroli jakości okien.
- Cztery prasy służące do szklenia i kontroli jakości okien z pneumatycznie – synchronicznym przejazdem obydwu belek ściskających oraz pneumatycznie podnoszonym dolnym rolotokiem
- Pionowy automatycznie przejezdny podajnik rolkowy pomiędzy dwiema liniami pras do szklenia.

### 5.7. Piła do cięcia listew przyszybowych – szt. 1

służąca do cięcia listew przyszybowych pod kątem 45°

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- równoczesne cięcie dwóch listew przyszybowych z PVC pod kątem 45° i frezowanie „zatrasku listwy”
- Pneumatyczny posuw cięcia
- Pneumatyczne mocowanie listew
- System regulacji płaszczyzny cięcia
- Pneumatyczny docisk uszczelki
- Transporter rolkowy o długości nie mniejszej niż 4 000 mm
- Wysterowany serwonapędem zderzak pozycjonujący, służący do pozycjonowania wymiarów, o długości roboczej nie mniejszej niż 2 500 mm
- Możliwość ręcznego podawania pozycji
- Wybór pozycji z listy: ręczny lub poprzez odczyt skanera
- Korekcja długości uwzględniająca rodzaj i długość ciętego elementu



- Przekroje listew przyszybowych według specyfikacji technicznej energooszczędного systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem [http://plastimet.com.pl/?page\\_id=2763](http://plastimet.com.pl/?page_id=2763). Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: [projekt.popw@plastimet.com.pl](mailto:projekt.popw@plastimet.com.pl)

#### 5.8. Piła do cięcia klipsa dociskowego – szt. 1

Służąca do cięcia klipsa dociskowego pod kątem 90°

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- równoczesne cięcie dwóch klipsów dociskowych z PVC pod kątem 90°
- Pneumatyczny posuw cięcia
- Pneumatyczne mocowanie listew
- Transporter rolkowy o długości nie mniejszej niż 4 000 mm
- Wystawiany serwonapędem zderzak pozycjonujący służący do pozycjonowania wymiarów, o długości roboczej nie mniejszej niż 2 500 mm
- Możliwość ręcznego podawania pozycji
- Wybór pozycji z listy: ręczny lub poprzez odczyt skanera
- Korekcja długości uwzględniająca rodzaj i długość ciętego elementu
- Przekrój klipsa dociskowego według specyfikacji technicznej energooszczędного systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem [http://plastimet.com.pl/?page\\_id=2763](http://plastimet.com.pl/?page_id=2763). Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: [projekt.popw@plastimet.com.pl](mailto:projekt.popw@plastimet.com.pl)

#### 6. Automatyka sortownia szyb – szt. 1:

Stanowiąca system inteligentnego sortowania i dostarczania zespolonych pakietów szybowych na linię montażową zgodnie z ideą „Just in time”.

*minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:*

- Minimalny wymiar pakietów szybowych: nie większy niż 294 x 218 x 9 mm
- Maksymalny wymiar pakietów szybowych: co najmniej 2300 x 2300 x 55 mm
- Regały magazynowe o pojemności minimum 120 szt. pakietów szybowych
- Dwie stacje kontroli szyb
- Automatyka pionowe przenośniki rolkowe służące do przekazywania pakietów szybowych z i na automatycznie przejezdny wózek transportowy.
- Automatyka przejezdny wózek transportowy służący do wtransportowania pakietów szybowych z automatycznych przenośników rolkowych do regałów magazynowych oraz ich wytransportowania z regałów na automatyczne przenośniki rolkowe w kierunku pras do szklenia.
- System automatycznego podnoszenia z przejezdnego wózka transportowego pakietów szybowych oraz osadzanie w regale
- Sterowanie PC

**Minimalna wymagana całkowita wydajność produkcyjna ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe środki trwałe na zmianę (8 godzin):**

150 szt. okien jednoskrzydłowych oraz 170 szt. okien dwuskrzydłowych, co daje łącznie 320 szt. okien.





**Wymogi bezpieczeństwa:**

Przedmiot zamówienia powinien spełniać wszelkie obowiązujące wymogi bezpieczeństwa i BHP, posiadać niezbędne deklaracje CE i deklaracje zgodności zgodne z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej, a także posiadać dokumentację techniczno – ruchową (DTR) w języku polskim w formie papierowej oraz elektronicznej.

