

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020, Działanie 1.5 Inwestycje przedsiębiorstw wspierające rozwój regionalnych specjalizacji oraz inteligentnych specjalizacji Projekty przedsiębiorstw zakładające rozwój innowacyjności i konkurencyjności przemysłu stoczniowego. Tytuł projektu: Uruchomienie w Mirosławcu przez firmę Drut-Plast Cables Sp. z o.o. produkcji specjalizowanych dla budownictwa okrętowego kabli energetycznych niskiego i średniego napięcia, przeznaczonych do pracy w trudnych warunkach eksploatacyjnych z możliwością bieżącego badania obciążalności prądowej, lokalizacji uszkodzeń oraz transmisji danych. Numer projektu: RPZP.01.05.00-32-S023/18

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr **1/12/RPOWZ 1.5 /2019** na **„DOSTAWĘ LINII TECHNOLOGICZNEJ DO PANCERZENIA I EKRANOWANIA KABLI, WRAZ TRANSPORTEM, INSTALACJĄ I URUCHOMIENIEM”**

Zamawiający:

"DRUT-PLAST CABLES" Sp. z o.o.
ul. GEN TADEUSZA KUTRZEBY, nr 16 G, lok. 137,
61-719, POZNAŃ,
POLSKA
REGON: 300325900,
NIP: 7811787233
KRS: 0000260377

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Określenie przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień

CPV: **42900000-5 - Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia.**

Przedmiot zamówienia niniejszego zapytania ofertowego STANOWI DOSTAWA **LINII TECHNOLOGICZNEJ DO PANCERZENIA I EKRANOWANIA KABLI, WRAZ TRANSPORTEM, INSTALACJĄ I URUCHOMIENIEM”**

Miejsce dostawy:

1. KRAJ: POLSKA
2. Województwo: ZACHODNIOPOMORSKIE
3. Powiat: WAŁECKI
4. Gmina MIROSŁAWIEC;
5. Miejscowość: Mirosławiec
6. kod pocztowy 78-650
7. Ulica: Parkowa / 23

WYMOGI FUNKCJONALNO-TECHNOLOGICZNE STAWIANE LINII TECHNOLOGICZNEJ DO PANCERZENIA I EKRANOWANIA KABLI:

1. możliwość wykonania pancerza lub ekranu w postaci oplotu na kablach oraz jednoczesnego owinięcia tego kabla taśmami stalowymi, miedzianymi lub uszczelniającymi nad i pod pancerzem lub ekranem;
2. średnica opłatanych i owijanych kabli o średnicy maksymalnej niemniej niż 60 mm;
3. otwór przelotowy przez maszynę nie mniejszy niż 100 mm;
4. minimalna średnica drutów na oploty nie większa niż 0,1 mm;
5. maksymalna średnica drutów na oploty nie mniejsza niż 0,3 mm;
6. materiały na oploty – drut stalowy i miedziany;
7. minimalna grubość owijanych taśm nie większa niż 0,1 mm
8. maksymalna grubość owijanych taśm nie mniejsza niż 0,8 mm;

9. maksymalna szerokość owijanych taśm niemniej niż 60 mm;
10. ilość taśm jednocześnie wykorzystywanych do owijania – 2szt;
11. maksymalna średnica krążków z taśmą nie mniejsza niż 600 mm;
12. maksymalna prędkość linii nie mniejsza niż 30 m/min.

WYMAGANE ELEMENTY SKŁADOWE LINII:

1. układ zdawczy dla szpul o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 2200 mm i masie 5 ton) -1 szt.;
2. odciąg podający gąsienicowy o sile ciągnięcia nie mniejszej niż 10 kN – 2 szt.;
3. owijarka do taśm na 2 taśmy w krążkach o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 600 mm i o grubości minimalnej nie większej niż 0,1 i grubości maksymalnej nie mniejszej niż 0,8 mm oraz szerokości maksymalnej niemniej niż 60 mm, **maksymalna prędkość obrotowa owijarek niemniejsza niż 500 obr/min – 2 szt.**
4. oplatarka pozioma na minimum 36 szpul z pasemkami z drutów stalowych lub miedzianych, **maksymalna prędkość obrotowa oplatarki nie mniejsza niż 20 obr/min – 1 szt.**
5. odciąg odbierający gąsienicowy o sile ciągnięcia min 10 kN – 2 szt.;
6. nawijarka dla szpul o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 2200 mm i masie 6 ton) 1 szt.
7. pasemkarka do nawijania pasemek na szpule w oplatarce - 1 szt.
8. szpule do oplatarki – min 200 szt.
9. System sterowania z panelem dotykowym kolorowym o przekątnej niemniej niż 15" z komunikacją w języku polskim dla obsługi. *System sterowania linią powinien umożliwiać:*
 - *wprowadzanie, modyfikowanie i zapisywanie receptur na produkowane półwyroby zawierających istotne dla procesu produkcyjnego parametry (średnice wyrobów, gęstość owijania, gęstość krycia opłotu i prędkość linii)*
 - *gromadzenie i udostępnianie (eksport) danych niezbędnych do statystycznej analizy procesu i zarządzania procesami wytwarzania.**Oprogramowanie sterujące powinno być dostarczone z przeniesieniem praw własności intelektualnej, aby możliwa była jego archiwizacja i modernizacja, przez zamawiającego bez konieczności angażowania twórcy oprogramowania.*
10. Wszystkie komponenty linii powinny zostać zestawione z wzajemną kompatybilnością parametrów wyżej niewymienionych, umożliwiającą efektywną pracę całej linii zgodnie z przedstawionymi wyżej oczekiwaniami.

Wymagane dokumenty do dostarczenia:

- instrukcja obsługi w wersji papierowej lub **elektronicznej w języku polskim.**
- wszelkie przewidziane powszechnie obowiązującymi w Polsce przepisami dokumenty potwierdzające spełnianie norm i dopuszczenie do użytkowania.

Uwaga: Zamawiający wymaga przeprowadzenia szkolenia z obsługi dostarczonych urządzeń dla pracowników Zamawiającego. Cena szkolenia jest uwzględniona w cenie dostarczonego urządzenia. Zakres i termin szkolenia ustali Zamawiający.