

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa linii do wzdłużnego łączenia drewna dla potrzeb Zakładu Aktywności Zawodowej Stowarzyszenia „Dobry Dom” w Nowej Sarzynie.

Zamawiający wymaga, aby przedmiot zamówienia był wyprodukowany w 2014 roku, kompletny, wolny od wad fizycznych i prawnych oraz fabrycznie nowy, tzn. nieużywany przed dniem przekazania z wyłączeniem używania niezbędnego dla przeprowadzenia testu jego poprawnej pracy.

Dostarczona maszyna/urządzenie musi pochodzić z oficjalnych kanałów dystrybucyjnych producenta obejmujących rynek Unii Europejskiej, zapewniających w szczególności realizację uprawnień gwarancyjnych.

Elementy wchodzące w skład przedmiotu zamówienia w dniu składania ofert nie mogą być przeznaczone przez producenta do wycofania z produkcji lub sprzedaży.

Wykonawca udzieli na maszynę/urządzenie gwarancji, zgodnie z wymaganiami opisanymi przez Zamawiającego. Bieg terminu obowiązywania gwarancji rozpoczyna się od dnia zatwierdzenia protokołu zdawczo - odbiorczego przedmiotu zamówienia przez Komisję Zamawiającego.

Oferowana maszyna/urządzenie musi spełniać wymagania techniczne określone przez obowiązujące w Polsce przepisy, dyrektywy UE, w tym warunki wynikające z odpowiednich ustaw oraz rozporządzeń wykonawczych do tych ustaw, w szczególności dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy na tej maszynie/urządzeniu.

Szczegółowy opis minimalnych parametrów technicznych i wyposażenia podano w tabeli poniżej.

Lp.	Minimalne parametry techniczne i wyposażenia
I.	DANE OGÓLNE
A.	Czopiarka do mikrowczepów:
1.	Ręczny załadunek i odbiór materiału,
2.	Sterowanie funkcjami za pomocą przycisków,
3.	Materiał zaciskany pneumatycznie,
4.	Automatyczne nakładanie kleju,
5.	Kształt dyszy klejowej dopasowany do uzgodnionego zarysu połączenia,
6.	Podcinacze (górny i dolny) na tzw. połączenie „na kreskę”
6.1.	– Piły D=160 mm d= 60 mm
6.2.	– Silnik 1,5 kW/2800 obr./min. sterowane falownikiem do 4500 obr./min.,
6.3.	– Przesuw wgłębny oraz góra–dół na sankach żeliwnych śrubami trapezowymi
7.	Rębak:
7.1.	– Piły D=300/290 mm d=60,
7.2.	– Silnik 3,5 kW/2810 obr./min.,
7.3.	– Przesuw wgłębny na sankach żeliwnych śrubą trapezową.
8.	Wrzeciennik frezarski:
8.1.	– Wrzeciono D=40 lub 50 mm x 120 mm,
8.2.	– Frez D=160 mm d=40 mm lub 50 mm,
8.3.	– Silnik 11 kW/3000 obr./min.,
8.4.	– Obroty wrzeciona 6000 obr./min.,
8.5.	– Podskok wrzeciennika pneumatyczny,
8.6.	– Regulacja wrzeciennika góra–dół ręcznie za pomocą śruby trapezowej.

Dostawa linii do wzdłużnego łączenia drewna dla potrzeb Zakładu Aktywności Zawodowej Stowarzyszenia „Dobry Dom” w Nowej Sarzynie

9.	Stolik z taśmą transportową:
9.1.	– Mechaniczny posuw stołu,
9.2.	– Posuw stolika regulowany bezstopniowo z falownika,
9.3.	– Zaciski boczne pneumatyczne przestawiane ręcznie,
9.4.	– Zaciski górne regulowane w zakresie wymiaru deski,
9.5.	– Szerokość stolika B=500 mm,
9.6.	– Wysokość pakietu na stoliku H=30-120 mm
10.	Stół podawczy rolkowy obrotowy do podania drugiej strony pakietu:
10.1.	– Długość stolika L=1100 mm,
10.2.	– Szerokość stolika B=500 mm,
11.	Stół załadawczy rolkowy z zaciskami do obracania pakietu na plecy
12.	Nakładarka kleju:
12.1.	– Naczynie ciśnieniowe z osprzętem,
12.2.	– Dysza klejowa aluminiowa z regulacją strefy nakładania kleju,
12.3.	– Odskok i doskok automatyczny na prowadnicach,
13.	Średnice króćca odciągu trocin – Ø150 mm i Ø100 mm,
14.	Ciśnienie powietrza 0,6 MPa.
B.	Prasa pneumatyczna do wzdłużnego łączenia drewna przeznaczona do łączenia desek klejonych o czołach wcześniej przygotowanych w mikrowczepy na czopiarce:
1.	Materiał podawany ręcznie,
2.	Automatyczne sterowanie cyklem pracy, składający się z następujących procesów:
2.1.	– Zamknięcie belki górnej w systemie ubijania,
2.2.	– Unieruchomienie elementu klejonego przez docisk boczny (również w systemie ubijania),
2.3.	– Odcięcie nadmiaru elementu,
2.4.	– Usunięcie odpadu z przestrzeni podawania,
2.5.	– Wysunięcie stempla,
2.6.	– Proces prasowania siłownika głównego (wraz z tym procesem włącza się ponownie ubijanie przez belkę górną i boczną),
2.7.	– Wszystkie podzespoły wracają do układu bazowego,
2.8.	– Wysunięcie ściśniętego elementu przez belkę boczną i powrót do pozycji bazowej.
3.	Na wejściu do prasy stół pośredni do zestawienia listew:
3.1.	– Długość L=3000 mm,
3.2.	– Szerokość 30-120 mm,
3.3.	– Zaopatrzony w 4 rolki odbioru z transportera czopiarki
C.	Podzespoły robocze:
1.	Belka dociskowa górna na zawiasach,
2.	Wyrzutnik boczny,

3.	Siłownik prasujący pneumatyczny,
4.	Pilarka przesuwana pneumatycznie.
5.	Siła ściskania 4000 kg/0,6 MPa,
6.	Silnik piły podcinającej 1,5 kW/2800 obr./min.,
7.	Średnica piły D=300 mm,
8.	Wymiary deski klejonej:
8.1.	– Szerokość 30-120 mm,
8.2.	– Grubość 18-40 mm,
8.3.	– Długość 3000 mm
D.	Dodatkowe wyposażenie:
1.	Piła (do cięcia poprzecznego) - 1 kpl.
2.	Zestaw pił (rębaka) - 1 kpl.
3.	Zestaw frezów o określonym profilu, wysokości i materiale uzgodnionym z zamawiającym – 1 kpl.
II.	WARUNKI GWARANCJI
1.	Gwarancja mechaniczna na wszystkie zespoły i podzespoły – min. 24 miesiące od momentu podpisania protokołu zdawczo – odbiorczego przedmiotu zamówienia.
III.	DOSTĘPNOŚĆ I WARUNKI SERWISU GWARANCYJNEGO
1.	Wraz z dostawą przedmiotu wykonawca zobowiązany jest dostarczyć karty gwarancyjne lub inny dokument, stanowiący dowód udzielenia gwarancji, będący podstawą do dochodzenia roszczeń z tytułu gwarancji.
2.	Naprawa nie może trwać dłużej niż 7 dni od dnia zawiadomienia Wykonawcy o stwierdzeniu usterki lub awarii maszyny/urządzenia (termin ten nie obejmuje dni ustawowo wolnych od pracy).
3.	W czasie trwania okresu gwarancyjnego wykonawca zapewnia bezpłatne przeglądy maszyny/urządzenia – jeżeli takich przeglądów wymaga.
IV.	DOKUMENTACJA
1.	Dokumentacja techniczno-ruchowa (DTR) w j. polskim, zgodna z prawem Polski i odpowiednimi dyrektywami UE, z deklaracją zgodności WE i oznakowaniem CE
V.	INFORMACJE DODATKOWE
1.	Termin sprzedaży do: 29.12.2014r.
2.	Dostawa wraz z rozładunkiem maszyny/urządzenia w siedzibie zamawiającego tj. ZAZ Nowa Sarzyna, ul. Łukasiewicza 3A, - koszty ponosi dostawca.
3.	Montaż na miejscu wykona dostawca pod nadzorem zamawiającego z instruktązem/ szkoleniem pracowników zamawiającego z obsługi maszyny/urządzenia – koszty ponosi dostawca.
4.	Rozliczenie finansowe zostanie dokonane na podstawie faktury wystawionej po wykonaniu i odebraniu przedmiotu zamówienia, w tym podpisaniu protokołu odbioru.
5.	Zamawiający należność wynikającą z faktury ureguluje w terminie do 30 dni od daty dostawy maszyny/urządzenia.
6.	Zamawiający dopuszcza uiszczenia przedpłaty do 30 % wartości zamówienia.

Uwaga!!

Do oferty należy dołączyć szczegółowe dane oferowanego urządzenia.

Zamówienie dofinansowane ze środków PFRON będących w dyspozycji Samorządu Województwa Podkarpackiego – Regionalnego Ośrodka Polityki Społecznej w Rzeszowie.