

Opis przedmiotu zamówienia

do zapytania ofertowego nr 12/2024 realizowanego w ramach projektu pt. „*Automatyzacja, robotyzacja i cyfryzacja procesów produkcyjnych wiązek kablowych w Aptiv Services Poland Spółka Akcyjna celem zwiększenia zdolności produkcyjnych przedsiębiorstwa i podniesienia niezawodności finalnego produktu.*” realizowanego w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), Komponent A „Odporność i konkurencyjność gospodarki”, Inwestycja: A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach

I. Przedmiot zamówienia: Pull Tester do 30kN – dynamometr do badania siły zrywania – 1szt

II. Ogólny opis przedmiotu zamówienia: Przedmiot zamówienia dotyczy realizacji projektu, którego celem jest automatyzacja, robotyzacja i cyfryzacja procesów produkcyjnych wiązek kablowych w Aptiv Services Poland Spółka Akcyjna celem zwiększenia zdolności produkcyjnych przedsiębiorstwa i podniesienia niezawodności finalnego produktu.

Przedmiot zamówienia dotyczy Zadania 9 i obejmuje Testowanie siły wyciągania produktów nowoczesnej metody impulsu elektromagnetycznego

Przedmiot zamówienia przyczyni się do realizacji celu Zadania tj. Przeprowadzenia badań siły wyciągania.

III. Opis działania/ funkcjonalności maszyny:

Urządzenie PullTester jest dwuzakresowym miernikiem do badania siły wyciągania z połączeń zagniatanych, zgrzewanych i innych specjalnych. Umożliwia wykonywanie badań niszczących ze stałym posuwem, dzięki zastosowaniu napędu z silnikiem elektrycznym. Dwa zakresy zapewniają lepszą dokładność pomiarów w szerszym zakresie kabli niż w przypadku urządzeń jednozakresowych. PullTester jest zaprojektowany i wykonany specjalnie do pracy w środowisku produkcyjnym. Modułowa konstrukcja uchwytów kontaktów pozwala na ich dowolną konfigurację.

- Stały posuw dzięki napędowi silnikiem elektrycznym
- Ekran LCD do prostego programowania i odczytu wartości
- Powtarzalne i dokładne pomiary
- Uniwersalny uchwyt kontaktów z wymiennymi wkładkami

IV. Parametry techniczne i funkcjonalności:

Zakresy pomiarowe

wersja 1: 0 - 5'000 [N] i 0 - 20'000 [N]

wersja 2: 0 - 10'000 [N] i 0 - 30'000 [N]

Jednostki pomiarowe

Niuton (N), Kilofunt (Kp), Funt (lb.)

Dokładność czujnika

0.5% w całym zakresie pomiarowym

Maks. długość posuwu

180 mm (3.15")

Prędkość wyciągania

Wersja 1: 50 lub 100 mm/min

Wersja 2: 25 lub 50 mm/min

Tryby testowania

Pull & Break - wyciąganie kabla do jego wyrwania z kontaktu

Pamięć danych pomiarowych

niedostępne

Monitorowanie

Za pomocą graficznego wyświetlacza; jako opcja dostępne statystyczne oprogramowanie WinCrimp. Służy przedstawianiu na komputerze PC przebiegu siły w czasie oraz do analizy statystycznej z możliwością przesłania danych do programu Microsoft® Excel [Oprogramowanie WinCrimp dla PC](#)

Możliwości wydruku

Złącze RS 232 umożliwia połączenie z drukarką i/lub poprzez komputer PC z oprogramowaniem WinCrimp

Praca w sieci

Poprzez oprogramowanie WinCrimp

Złącze

RS 232

Silnik

24 VDC

Zasilanie elektryczne

230 VAC; 50 Hz

Wymiary (dl. x szer. x wys.)

900 x 550 x 450 mm

Ciężar

ok. 200

Zgodność CE

PullTester 29 jest w pełnym zakresie zgodne z wytycznymi CE i EMV w zakresie maszyn (bezpieczeństwo mechaniczne i elektryczne, tolerancja elektromagnetyczna).

V. Miejsce dostarczenia przedmiotu zamówienia:

Aptiv Services Poland,

Ul. Suska 156,

Jelesnia, 34-340

VI. Termin dostarczenia przedmiotu:

Maszyna powinna zostać dostarczona pod wskazany w pkt. V adres **do 112 dni kalendarzowych** liczonych od daty podpisania umowy oraz wystawienia zamówienia (PO)- bieg okresu rozpocznie się od późniejszej daty dotyczącej wskazanych dokumentów tj. umowy oraz wystawienia zamówienia (PO)

VII. Warunki i wymagania ogólne

1.Zakres zamówienia obejmuje dostawę maszyny, montaż na hali produkcyjnej i uruchomienie maszyny do testowania.

2. Oferta powinna uwzględniać pełne koszty dostawy, transportu wszystkich elementów, ubezpieczenia na czas transportu i rozładunku oraz uruchomienia w docelowej lokalizacji.

3. Przedmiot zamówienia musi być maszyną fabrycznie nową i nieużywaną przez firmy trzecie. Dopuszczalne jest jej uruchomienie przez Wykonawcę w celu przeprowadzenia testów i pomiarów dokumentujących uzyskiwane parametry,

4. Wykonawca ma zapewnić okres gwarancji określony w ofercie (minimalny okres gwarancji wynosi 24 miesięcy). Gwarancja oznacza bezpłatną (bez dodatkowych opłat), pełną (obejmującą wszystkie komponenty, elementy urządzenia) i nieograniczoną (bez ograniczeń czasem użytkowania na dobę) gwarancje dla urządzenia. Przy tym warunku zakłada się wykonywanie wszelkich czynności obsługowych i konserwacyjnych. Gwarancja nie obejmuje kosztów związanych z normalną eksploatacją i konserwacją. Wykonawca zobowiązany jest przedstawić szczegółowy zakres gwarancji z wyszczególnieniem sytuacji i elementów, jakich gwarancja dotyczy a jakich nie dotyczy.

5. Rozwiązania równoważne;

Wszędzie tam, gdzie przedmiot zamówienia jest opisany poprzez wskazanie znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, dopuszcza się zastosowanie rozwiązań równoważnych w stosunku do opisanych, pod warunkiem, że będą one posiadały co najmniej takie same lub lepsze parametry techniczne i funkcjonalne i nie obniżą określonych w dokumentacji standardów. Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, należy to traktować jedynie, jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku dopuszczalne są produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakikolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie – należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych. To samo dotyczy sytuacji, gdy przedmiot zamówienia opisany jest za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów odniesienia. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne z opisanymi. Ciężar udowodnienia zachowania równoważności oferty spoczywa na Wykonawcy.

VIII. Uruchomienie i dokumentacja

1. Po dostarczeniu i uruchomieniu urządzenia Dostawca zobowiązany jest do przeprowadzenia testów i badań odbiorowych w obecności przedstawiciela zamawiającego wg harmonogramu i wymagań odbiorowych zamawiającego. Badania odbiorowe, potwierdzone w protokołach odbioru zamieszczane, jako załączniki w dokumentacji powykonawczej stanowią potwierdzenie spełnienia wymogów zamawiającego określonych w Zapytaniu Ofertowym.

2. Dostawca zobowiązany jest do dostarczenia dokumentacji zawierającej katalog części zamiennych, specyfikacje urządzenia, instrukcje obsługi, eksploatacji i konserwacji w języku polskim w wersji elektronicznej oraz papierowej.

3. Protokół odbioru zostanie podpisany w momencie potwierdzenia poprawnego działania maszyny.

Order description

to inquiry no. 12/2024 carried out as part of the project: "MODERNISING THE HARNESS PRODUCTION PROCESSES THROUGH THE IMPLEMENTATION OF TECHNOLOGICAL SOLUTIONS IN THE AREAS OF AUTOMATION & ROBOTIZATION AND DIGITIZATION IN ORDER TO INCREASE PRODUCTION CAPACITY AND INCREASE THE RELIABILITY OF THE FINAL PRODUCT", implemented as part National Recovery and Resilience Plan (KPO), Component A „Resilience and Competitiveness of the economy”, Investment: A 2.1.1. Investments supporting robotization and digitalization in enterprises.

I. The subject of the order Pull Tester up to 30kN - dynamometer for testing pulling force - 1pc

II. General description of the subject of the order

The subject of the order concerns the realisation of a project whose aim is the automation, robotisation and digitisation of cable harness production processes at Aptiv Services Poland Spółka Akcyjna, in order to increase the company's production capacity and improve the reliability of the final product.

The subject of the order concerns the Task 9 and involve Testing the pull-out force of products using a modern electromagnetic pulse method.

The subject of the order will contribute to the realisation of the objective of the Task, i.e. to carry out pull-out force tests.

III. Machine functionality and work description

The PullTester is a two-range gauge for testing the pullout force from crimped, welded and other special joints. It allows destructive testing with a constant feed rate, thanks to the use of an electric motor drive. Two ranges provide better measurement accuracy over a wider range of cables than single-range units. The PullTester is designed and manufactured specifically for use in manufacturing environments. The modular design of the contact holders allows any configuration.

- Constant feed rate thanks to electric motor drive
- LCD screen for simple programming and reading of values
- Repeatable and accurate measurements
- Universal contact holder with interchangeable inserts

IV. Technical parameters and functions

Measuring ranges

version 1: 0 - 5'000 [N] and 0 - 20'000 [N]

Version 2: 0 - 10'000 [N] and 0 - 30'000 [N].

Measuring units

Newton (N), Kilo-pound (Kp), Pound (lb.)

Sensor accuracy

0.5% over the entire measuring range

Max. stroke length

180 mm (3.15")

Pull-out speed

Version 1: 50 or 100 mm/min

Version 2: 25 or 50 mm/min

Testing modes

Pull & Break - pulling the cable out of contact

Measurement data memory

not available

Monitoring

Via graphic display; WinCrimp statistical software available as an option. For displaying the force waveform over time on the PC and for statistical analysis with the option of transferring the data to Microsoft® Excel WinCrimp software for PC

Printing options

RS 232 interface for connection to a printer and/or via PC with WinCrimp software

Network operation

Via WinCrimp software

Interface

RS 232

Motor

24 VDC

Power supply

230 VAC; 50 Hz

Dimensions (L x W x H)

900 x 550 x 450 mm

Weight

approx. 200

CE conformity

PullTester 29 is fully compliant with CE and EMV guidelines for machinery (mechanical and electrical safety, electromagnetic tolerance).

V. Place of delivery

Aptiv Services Poland,

Ul. Suska 156,

Jelesnia, 34-340

VI. Delivery date

The machine should be delivered to the address indicated in point to **112 calendar days**, counted from the date of signing the contract and issuing the order (PO) - the period will start from the later date regarding the indicated documents, i.e. the contract and issuing the order (PO).

VII. General conditions and requirements

1. The scope of the order includes the delivery of the machine, assembly in the production hall and commissioning of the machine for pull force testing.

2. The offer should include the full costs of delivery, transport of all elements, insurance during transport and unloading, and commissioning at the target location.
3. The subject of the order must be a brand new machine and not used by third parties. It is permissible for the Contractor to run it in order to carry out tests and measurements documenting the parameters obtained,
4. The contractor must provide a warranty period specified in the offer (the minimum warranty period is 24 months). The warranty means a free (no additional fees), full (covering all components and elements of the device) and unlimited (without limits of daily use) warranty for the device. This condition assumes that all service and maintenance activities are performed. The warranty does not cover costs related to normal operation and maintenance. The contractor is obliged to present the detailed scope of the guarantee, specifying the situations and elements to which the guarantee applies and to which it does not apply.

5. Equivalent solutions;

Wherever the subject of the contract is described by indicating trademarks, patents or origin, source or specific process, it is allowed to use solutions equivalent to those described, provided that they have at least the same or better technical and functional parameters and will not lower the standards specified in the documentation. If the description of the subject of the order includes: the name of a specific manufacturer, the name of a specific product, it should be treated only as an aid in the description of the subject of the order. In each case, products equivalent in terms of design, materials and functionality are acceptable. If any trademark, patent or origin is indicated in the description of the subject of the contract - it should be assumed that the indicated patents, trademarks and origin determine the technical, operational and utility parameters, which means that the Ordering Party allows the submission of offers in this part of the subject of the contract with equivalent technical parameters, , operational and utility. The same applies to the situation when the subject of the order is described using standards, approvals, technical specifications and reference systems. The Ordering Party allows solutions equivalent to those described. The burden of proving the equivalence of the offer rests with the Contractor.

VIII. Commissioning and documentation

1. After delivering and commissioning the device, the Supplier is obliged to carry out tests and acceptance tests in the presence of the ordering party's representative in accordance with the ordering party's schedule and acceptance requirements. Acceptance tests, confirmed in acceptance reports and included as attachments in the as-built documentation, confirm the fulfillment of the ordering party's requirements specified in the Request for Quotation.
2. The Supplier is obliged to provide documentation containing a catalog of spare parts, device specifications, operating, operation and maintenance manuals in Polish in electronic and paper versions.
3. The acceptance protocol will be signed when the correct operation of the machine is confirmed.