

Opis przedmiotu zamówienia

do zapytania ofertowego nr 17/2024 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:

1. Maszyna do cięcia – 2szt
2. 120mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu – 2szt
3. 150mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu – 2szt

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 - Wdrożenie rozwiązań technologicznych w obszarze cięcia i przygotowania produkcji. Przedmiot zamówienia przyczyni się do realizacji celu Zadania tj. umożliwienia prawidłowego wykonania procesu ciecicia, montażu złącz oraz kontrole siły zrywania oraz parametrów zacisku po procesie zagniatania.

II. Opis działania/ funkcjonalności maszyny:

1. Maszyna do cięcia
 - Zaprogramowanie urządzenia
 - Wybór odpowiedniego programu
 - Włożenie przewody do roboczej części urządzenia
 - Wykonanie odizolowania wraz z cięciem zerowym
 - Wyciągnięcie przewodu z przestrzeni roboczej urządzenia
2. 120mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu
 - Założenie dedykowanej tulei do maszyny
 - Ucięcie za pomocą narzędzia
3. 150mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu
 - Założenie dedykowanej tulei do maszyny
 - Ucięcie za pomocą narzędzia

IV. Parametry techniczne i funkcjonalności:

1. Maszyna do cięcia

- Możliwość ustawienia głębokości cięcia
- Możliwość zastosowania różnych narzędzi na różne przekroje
- Maszyna do cięcia ekranu dla przekrojów powyżej 100mm²

Przekroje przewodów w mm²	80-150mm ²
Zakres cięcia oplotu	5-110mm
Czas zmiany narzędzi	2 min
Maksymalne wymiary (mm)	370x870x590
Minimalna wolna długość przewodu	200mm
Czas cyklu	20s
Połączenie sieciowe	Tak
Wybór programu	Tak, Kod kreskowy
Automatyczna regulacja długości	Tak
Pojemność pamięci programu	50 programów
Plik dziennika	Tak

2. 120mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu

- możliwość cięcia ekranu na przewodzie o przekroju 120mm²
- możliwość ustawienia głębokości cięcia
- łatwa wymiana narzędzi

Rozmiar przewodu	Minimalna ilość drucików	Maksymalna ilość drucików	Maksymalna średnica miedzi/przewodnika	Grubość ścianki (mm)	Zewnętrzna średnica przewodu (mm)*		
					MIN	NOM	MAX
120	3724	0,21	15,3	1,7	18,7	19,1	19,5

3. 150mm² tool – narzędzie do cięcia oplotu

- możliwość cięcia ekranu na przewodzie o przekroju 120mm²
- możliwość ustawienia głębokości cięcia
- łatwa wymiana narzędzi
-

Rozmiar przewodu	Minimalna ilość drucików	Maksymalna ilość drucików	Maksymalna średnica miedzi/przewodnika	Grubość ścianki (mm)	Zewnętrzna średnica przewodu (mm)*		
					MIN	NOM	MAX
150	4773	0,21	17,2	1,7	20,7	21,1	21,5

V. Miejsce dostarczenia przedmiotu zamówienia:

Aptiv Services Poland,
Ul. Suska 156,
Jeleśnia, 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.
2. Oferta powinna uwzględniać pełne koszty dostawy, transportu wszystkich elementów, ubezpieczenia na czas transportu.
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 12 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. Oferta powinna zawierać jeden nieodpłatny przegląd serwisowy urządzenia na każde 12 miesięcy w okresie gwarancyjnym i jeden przegląd pogwarancyjny. Zamawiający ustali z dostawcą datę przewidywanych przeglądów.
6. 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, potwierdzane 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.
4. Oferent zobligowany jest do udostępnienia możliwości wstępnego odbioru maszyny w przypadku prośby kupującego.

Order description

to inquiry no. 17/2024 carried out as part of the project: "*Automation, robotization and digitization of cable harness production processes at Aptiv Services Poland Spółka Akcyjna in order to increase the company's 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

1. Machine for cutting braid – 2 pcs
2. 120mm² tool – tooling to cut braid – 2 pcs
3. 150mm² tool – tooling to cut braid – 2 pcs

II. General description of the subject of the order

The subject of the order concerns the implementation of a project aimed at automation, robotization and digitization of cable harness production processes at Aptiv Services Poland S.A. in order to increase the company's production capacity and increase the reliability of the final product. The subject of the order concerns the Task 9 - Implementation of technological solutions in the area of cutting area and production preparation. The subject of the order will contribute to the achievement of the objective of the Task, i.e. possibility to make correct cutting process, montage connectors, pull out force control and crimping parameters.

III. Machine functionality and work description

1. Machine for cutting braid
 - Programming the device
 - Selecting the appropriate program
 - Inserting wires into the working part of the device
 - Performing insulation removal along with zero cut
 - Extracting the wire from the working space of the device
2. 120mm² tool – tooling to cut braid
 - Installation of dedicated sleeve to the machine
 - Cutting using the tool
3. 150mm² tool – tooling to cut braid
 - Installation of dedicated sleeve to the machine
 - Cutting using the tool

IV. Technical parameters and functions

1. Machine for cutting braid

- Ability to set cutting depth
- Ability to use different tools for different cross-sections
- Screen cutting machine for cross-sections above 100mm²

Applicable Cable Cross section in mm²	80-150mm ²
Shield cutting range	5-110mm
Tooling change time	2min
Max dimensions (mm)	370x870x590
Minimum free cable length	200mm
Cycle time	20s
Network connection	Yes
Program selection	Yes, Barcode
Automatic length adjustment	Yes
Program memory capacity	50 programs
Log file	Yes
Process included	Shield cutting

2. 120mm² tool – tooling to cut braid

- Ability to cut screen on a wire with a cross-section of 120mm²
- Ability to set cutting depth
- Easy tool replacement

Wire Size	Min. No. Of Strands	Max Strand Diameter	Conductor Max Diameter	Wall Thickness (mm)	Cable OD (mm)*		
					MIN	NOM	MAX
mm ²	-	mm	mm	MIN	MIN	NOM	MAX
120	3724	0,21	15,3	1,7	18,7	19,1	19,5

3. 150mm² tool – tooling to cut braid

- Ability to cut screen on a wire with a cross-section of 120mm²
- Ability to set cutting depth
- Easy tool replacement

Wire Size	Min. No. Of Strands	Max Strand Diameter	Conductor Max Diameter	Wall Thickness (mm)	Cable OD (mm)*		
					MIN	NOM	MAX
mm ²	-	mm	mm	MIN	MIN	NOM	MAX
150	4773	0,21	17,2	1,7	20,7	21,1	21,5

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.
2. The offer should include the full costs of delivery, transport of all elements, insurance during transport and unloading.
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 12 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. The offer should include one free service inspection of the device for every 12 months during the warranty period and one post-warranty inspection. The ordering party will agree with the supplier the date of the expected inspections
6. 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.
4. The Supplier is obliged to provide the possibility of preliminary acceptance of the machine in the event of the buyer's request.