

Opis przedmiotu zamówienia

do zapytania ofertowego nr 19/2024 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

Maszyna do Zgrzewania przewodów – 1 sztuka

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 - wykonanie procesów przygotowawczych oraz wykonanie półwyrobów wykorzystywanych w kolejnych etapach procesu produkcyjnego. Przedmiot zamówienia przyczyni się do realizacji celu Zadania tj. zapewnienie poprawność procesu zgrzewania przewodów oraz właściwą kontrolę wykonywanych zgrzewów, monitorując ich parametry. W przypadku operacji, która zostanie źle wykonana zapewni nieprzepuszczenie niewłaściwego zgrzewu do dalszych procesów.

III. Opis działania/ funkcjonalności maszyny

1. Maszyna USW minic III opcja X splice

- Zaprogramowanie maszyny
- Nauczenie programów
- Przejście do trybu produkcyjnego
- Wykonanie procesu zgrzewania

2. Monitoring system

- Odczytanie sygnału podczas procesu zgrzewania
- Przetworzenie sygnału
- Graficzne przedstawienie wyników zgrzewania

IV. Parametry techniczne i funkcjonalności

1. Maszyna USW minic III opcja X splice

- Zgrzewanie w dowolnym zakresie od 0,13 mm² do 24 mm²
- Możliwość zgrzewania sekwencyjnego
- Solidna konstrukcja z możliwością zastosowania do różnego rodzaju stanowisk produkcyjnych
- Sterowanie procesem produkcyjnym poprzez system czytników kodów kreskowych
- Gwarancja wysokiego standardu jakości połączenia oraz bezpieczeństwa procesu
- Pamięć danych procesowych – można wywołać każdy pojedynczy zgrzew i poddać go analizie statystycznej
- Zintegrowana dynamiczna kontrola procesu
- Przyjazny dla operatora układ graficzny
- Automatyczny dobór parametrów zgrzewania po podaniu przekroju zgrzewu
- Chip identyfikacyjny do przechowywania danych specyficznych dla modułu
- Krótki czas przebrojenia
- Szybka kalibracja po wymianie części
- Możliwość wyboru opcji X lub Y z różną długością oprzyrządowania oraz urządzeniami zaciskowymi i zatrzymującymi do zapewnienia właściwej pozycji przewodów.

2. Monitoring system

- System monitoringu zintegrowany z oprogramowaniem maszyny SutWin
- System operacyjny – WINDOWS
- Kontrolowane parametry to wysokość oraz czas zgrzewania
- Po nauczeniu programu w trybie serwisowym kontrolę przejmuje system monitoringu

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 56 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 nie obejmuje dostawy maszyny oraz montażu na hali produkcyjnej

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. 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 opisanyymi. Ciężar udowodnienia zachowania równoważności oferty spoczywa na Wykonawcy.

VIII. Uruchomienie i dokumentacja

1. 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.

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

Order description

to inquiry no. 19/2024 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

Maszyna do Zgrzewania przewodów – 1 sztuka - Wire Welding Machine - 1 pc

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 - performing preparatory processes and manufacturing semi-finished products used in subsequent stages of the production process. The subject of the order will contribute to achieving the goal of the Task, i.e., ensuring the correctness of the wire welding process and proper control of the welds performed by monitoring their parameters. In the event of an operation being incorrectly executed, it will ensure that improper welding is not passed on to further processes.

III. Machine functionality and work description

1. USW machine minic III X splice option

- Machine programming
- Teaching the programs
- Switch to production mode
- Performing the welding process

2. Monitoring system

- Reading signal during crimping proces
- Signal processing
- Graphical representation of crimping results

IV. Technical parameters and function

1. USW machine minic III X splice option

- Welding in any range from 0.13 mm² to 24 mm²
- Possibility of sequential welding

- Solid construction that can be used for various types of production stations
- Control of the production process through a barcode reader system
- Guarantee of a high standard of connection quality and process safety
- Process data memory – each individual weld can be recalled and subjected to statistical analysis
- Integrated dynamic process control
- Operator-friendly graphics system
- Automatic selection of welding parameters after providing the weld cross-section
- Identification chip for storing module-specific data
- Short changeover time
- Quick calibration after replacing parts
- Selectable X or Y options with varying tooling lengths and clamping and retaining devices to ensure proper cable positioning.

2. Monitoring system

- Monitoring system integrated with the SutWin machine software
- Operating system – WINDOWS
- The controlled parameters are the height and welding time
- After teaching the program in service mode, the monitoring system takes over control

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 56 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 does not include the delivery of the machine and assembly in the production hall
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 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. 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. 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.
2. The acceptance protocol will be signed when the correct operation of the machine is confirmed.