

Opis przedmiotu zamówienia

do zapytania ofertowego nr 5/2023 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: Urządzenie do montażu - Ferrule on cable – multitooling

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. wykonania procesu cięcia , montażu złącz oraz kontroli siły zrywania oraz parametrów zacisku w procesie zagniatania.

III. Opis działania/ funkcjonalności maszyny:

- Uniwersalne narzędzie do montażu tulejki na przewodzie
- Włożenie wiązki do dedykowanych gniazd
- Wykonanie cyklu dociskania ferruli
- Wyjęcie gotowej wiązki z urządzenia

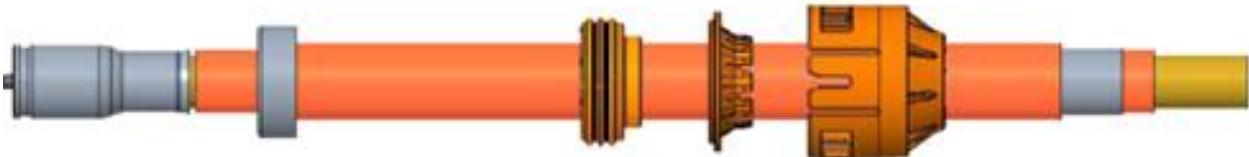
IV. Parametry techniczne i funkcjonalności:

- Podstawa wykonana z anodowanego aluminium - 10mm
- System liniowy oparty na wózku i szynach HIWIN
- Mechanizm główny – manualny – wykorzystujący zacisk wyposażony w dodatkową rękojeść – plastikowy rękaw
- Nasadki szybkowymienne osadzone na cylindrycznych trzpieniach i tulejach pozycjonujących
- Gniazda blokowane za pomocą szybkozłączek
- Gniazdo kablowe wykonane z POMC
- Obustronne mocowanie kabla w gnieździe – zaciski – szczęki wykonane z poliuretanu/gumy
- Element blokujący „Crimp Anvil” wykonany ze stali hartowanej – HMT
- Gniazdo przyłączeniowe wykonane z POMC
- Uruchomienie i szkolenie personelu

V. Dodatkowe informacje

- Urządzenie dostosowane do obsługi złącz jak niżej:

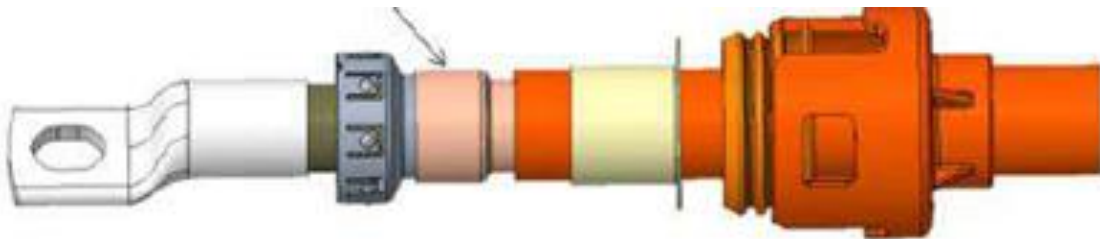
- 1) HD 1400 – 95[mm²]
- 2) HD 1400 – 120[mm²]
- 3) HD 1400 – 150[mm²]
- 4) HV 1000 – 50[mm²]
- 5) IPT HD – 50[mm²]
- 6) IPT HD – 70[mm²]
- 7) IPT HD – 95[mm²]
- 8) IPT HD – 120[mm²]
- 9) IPT HD – 150[mm²]



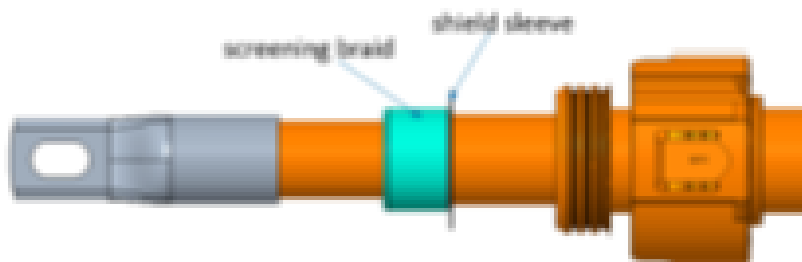
Rys. 1 – Widok wiązki przed procesem montażu ferruli na przewodzie – złącze HD1400 – 95mm², 120mm², 150mm²



Rys. 2 – Widok wiązki przed procesem montażu ferruli na przewodzie – złącze HD1000 – 50mm²



Rys. 3 – Widok wiązki przed procesem montażu ferruli na przewodzie – złącze IPT HD – 50mm², 70mm², 95mm²



Rys. 4 – Widok wiązki przed procesem montażu ferruli na przewodzie – złącze IPT HD – 120mm², 150mm²

VI. Miejsce dostarczenia przedmiotu zamówienia:

Aptiv Services Poland,
Ul. Suska 156,
Jelesnia, 34-340

VII. Termin dostarczenia przedmiotu:

Maszyna powinna zostać dostarczona pod wskazany w pkt. V adres do 84 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)

VIII. Warunki i wymagania ogólne

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

IX. 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 zamieszczone, 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. 5/2023 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

Device to montage Ferrule on cable – multitooling

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 Task 9 – Implementation of technological solutions in the area of cutting and production preparation. The subject of the order will contribute to achievement of the purpose of the task, i.e. carrying out the cutting process, assembly of connectors and control of the breaking force and clamp parameters in the crimping process.

III. Machine functionality and work description

- Universal tooling to montage metal sleeve on cable
- Insert harness into dedicated holder
- Start cycle of pushing ferrule
- Pulling out finished harness

IV. Technical parameters and functions

- The base made of #10 [mm] aluminum + anodizing,
- Linear system based on a HIWIN carriage and rail,
- Main movement - manual - using a CLAMP equipped with an additional handle - plastic sleeve,
- Quick-change sockets, positioned on cylindrical pins and positioning bushings,
- Sockets locked using quick-release clamps,
- Cable socket made of POMC,
- Double-sided cable clamping in the socket -clamps - jaws made of POLYURETHANE/RUBBER,
- Locking element "CRIMP ANVIL" made of prehardened steel - HMT,
- Terminal socket made of POMC,
- Commissioning and personnel training.

V. Additional information

- The device is designed to facilitate the support of connectors as follows:

- 1) HD 1400 – 95[mm²]
- 2) HD 1400 – 120[mm²]
- 3) HD 1400 – 150[mm²]
- 4) HV 1000 – 50[mm²]
- 5) IPT HD – 50[mm²]
- 6) IPT HD – 70[mm²]
- 7) IPT HD – 95[mm²]
- 8) IPT HD – 120[mm²]
- 9) IPT HD – 150[mm²]

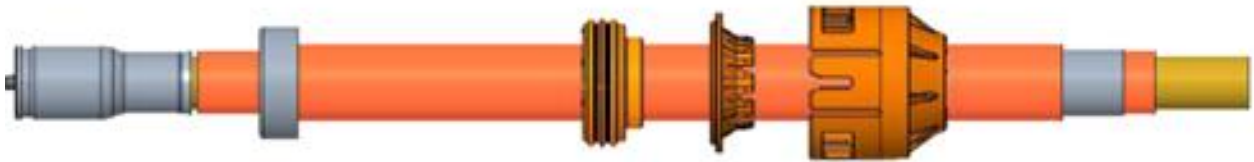


Fig. 1 - Preview of the cable before the ferrule assembly process - HD1400 connector - 95mm², 120mm², 150mm²



Fig. 2 – Preview of the cable before the ferrule assembly process – HD1000 connector – 50mm²

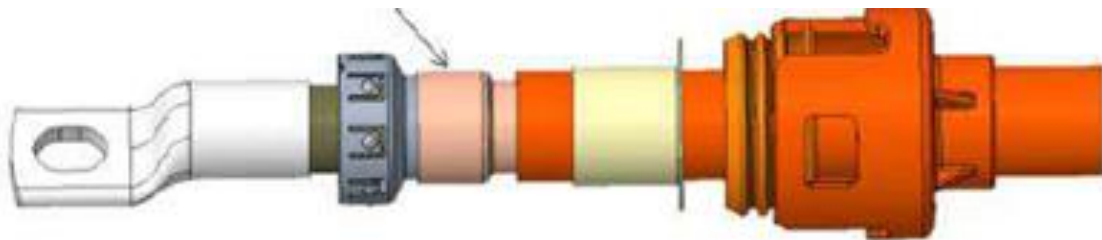


Fig. 3 – Preview of the cable before the ferrule assembly process – IPT HD connector – 50mm², 70mm², 95mm²

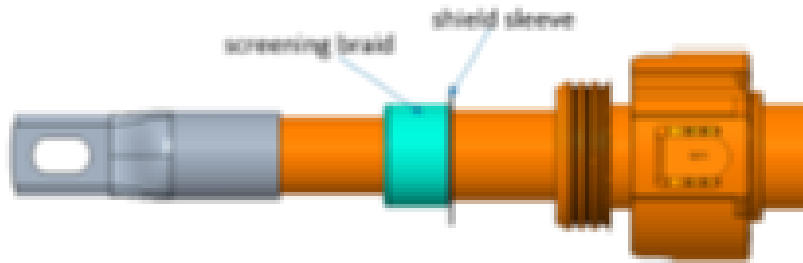


Fig. 4 – Preview of the cable before the ferrule assembly process – IPT HD connector – 120mm², 150mm²

VI. Place of delivery

Aptiv Services Poland,
Ul. Suska 156,
Jelesnia, 34-340

VII. Delivery date

The machine should be delivered to the address indicated in point to 84 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).

VIII. 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 mechanical crimping process.
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. 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.

IX. 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.