

Opis przedmiotu zamówienia

do zapytania ofertowego nr 7/2023 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: Stolik pod praski do zagniatania – 10 sztuk

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 1 - Wdrożenie rozwiązań technologicznych w obszarze zagniatania wiązek kablowych. Przedmiot zamówienia przyczyni się do realizacji celu Zadania tj. wykonania procesu zagniatania z wykorzystaniem nowoczesnej metody impulsu elektromagnetycznego

III. Parametry techniczne i funkcjonalności:

1. Konstrukcja stalowa pod maszynę do zagniatania

- Konstrukcja stalowa spawana z profili 60x60x3 wraz ze wzmocnieniami pod prasę
- Całość lakierowana proszkowo na niebiesko
- Blat jasnoszary + okleina wszystkich krawędzi #36mm
- Guma lita NBR czarna na blat #3mm
- Stopy poziomujące z nakładkami antypoślizgowymi, M10x90 4szt.
- Stelaż pod lampę i instrukcja wizualna, przykręcane do tyłu stanowiska, wykonanie z profili 40x40x2, lakierowane proszkowo
- Lampa LED 2x 60cm 4000K + włącznik jednobiegunowy natynkowy + instalacja elektryczna

2. Rozdzielnia elektryczna

- Rozdzielnia elektryczna z 4 gniazdami 230V + gniazdo siłowe wejściowe + gniazdo siłowe wyjściowe + rygiel 0-1 z blokadą na kłódkę + zabezpieczenie prądowe pod gniazda 2xB16 i 1x C20.

3. Uchwyt na monitor

- Uchwyt na monitor 13-27 (stalowy) montowany do konstrukcji stołu (na profilu pionowym pod lampę). Kolor czarny

4. Instrukcja wizualna

- Instrukcja wizualna wykonana z poliwęglanu litego 4mm + stelaż z profilu stalowego 30x30 lub aluminiowego 30x30 – całość przesuwana przód/tył.

5. Półka na drukarkę

- Konstrukcja aluminiowo-nerdzewna, profil główny konstrukcyjny 45x45, tacka wykonana z blachy nierdzewnej cięta i gięta CNC
- Szyny do drukarki z pełnym wysuwem
- Uchwyt pałkowy z technopolimeru
- Dodatkowo: stelaż aluminiowy montowany do boku stołu w celu przykręcenia półki

6. Półka na komputer

- Całość wykonana z profili konstrukcyjnych 30x30 + wypełnienie ścian bocznych płytami polietylenowymi
- Przednie i tylne drzwi wykonane z polietylenu montowane na zawiasach (możliwość pełnego otwarcia)
- Perforacja w drzwiach i płytach bocznych (zapewnienie wentylacji urządzeniom elektronicznym).
- Uchwyty kulowe
- Zabezpieczenie drzwi za pomocą magnesów w celu zapobiegania samoczynnego otwarcia.
- Montaż półki pod blatem stołu

7. Pojemnik na próbki

- Rura PCV o długości 120mm
- Rura PCV o długości 300mm
- Całość montowana na kątowniku aluminiowym
- Ilość rur na jeden stół: 3szt.
- Zabezpieczenie dna pojemników
- Możliwość ustawiania kąta każdego pojemnika

8. Reduktor powietrza

- Reduktor ciśnienia G1/4 0,5-10 bar + nakrętka + 2x złącze wtykowe fi8
Przyłącza: G1/4' Ciśnienie we: 1,5 - 16 bar Ciśnienie wy: 0,5 - 10 bar Przepływ: 2100 l/min Temp. pracy: -10 - +50 st. C Materiał korpusu: Grivory® Materiał membrany i uszczelnień: NBR
Medium: sprężone powietrze, Możliwość blokady kłódką.

9. Szuflada na suwmiarkę

- Szuflada wykonana z płyty POM-C Czarny #20
- Konstrukcja z profili aluminiowych 20x20
- Szyny podwójne z funkcją pełnego wysuwu
- Podebranie na suwmiarkę wykonane w technologii CNC wraz z zaokrągleniem krawędzi

10. Błat pod pojemniki

- Błat wykonany z płyty laminowanej jasnoszarej o wymiarach 700x500
- Wykonanie otworów montażowych pasujących do ramy stanowiska



Rys. 1 – Zdjęcie poglądowe gotowego rozwiązania

IV. Miejsce dostarczenia przedmiotu zamówienia:

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

V. 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)

VI. Warunki i wymagania ogólne

1. Zakres zamówienia obejmuje dostawę wyposażenia.
2. Oferta powinna uwzględniać pełne koszty dostawy, transportu wszystkich elementów, ubezpieczenia na czas transportu i rozładunku.
3. Przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy i nieużywany przez firmy trzecie.
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.

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.

VII. 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.
3. Oferent zobligowany jest do udostępnienia możliwości wstępnego odbioru maszyny w przypadku prośby kupującego.

Order description

to inquiry no. 7/2023 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

Table for a crimping press – 10 pieces.

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 1 - Implementation of technological solutions in the area of crimping cable bundles. The subject of the order will contribute to the achievement of the objective of the Task, i.e. carrying out the crimping process using a modern electromagnetic pulse method.

III. Machine functionality and work description

1. Steel structure for the crimping machine

- Steel structure welded from 60x60x3 profiles with reinforcements for the press
- The entire assembly powder-coated in blue.
- Light gray countertop with veneer on all edges #36mm
- Black NBR solid rubber for countertop #3mm
- Leveling feet with anti-slip pads, M10x90, 4 pieces
- Lamp frame and visual instructions. Screwed to the back of the station, made of 40x40x2 profiles, powder-coated
- LED lamp 2x 60cm 4000K and single-pole surface-mounted switch with electrical installation

2. Electrical switchboard

- Electrical switchboard with 4 230V sockets + input power socket + output power socket + 0-1 bolt with padlock + current protection for 2xB16 and 1x C20 sockets.

3. Monitor holder

- (Steel) Monitor holder 13-27, mounted to the table structure (on a vertical profile designated for the lamp). Colour: black

4. Visual instructions

- Visual instructions made of 4 mm solid polycarbonate + frame constructed from 30x30 steel or 30x30 aluminum profile - the whole unit is slidable front/back.

5. Printer shelf

- Aluminium and stainless steel structure, main structure profile; 45x45. Tray made of stainless steel sheet – cut and bent using CNC
- Full extension printer rails
- Technopolymer bail handle
- Additionally: aluminum frame mounted to the side of the table in order to screw the shelf

6. Computer shelf

- The whole structure is made of 30x30 structural profiles + side walls filled with polyethylene plates
- Front and rear doors made of polyethylene, mounted on hinges (full opening capability)
- Perforation in doors and side panels (providing ventilation for electronic devices).
- Ball mounts
- Securing doors using magnets to prevent spontaneous opening
- Installation of a shelf under the table top

7. Sample container

- PVC pipe, 120mm long
- PVC pipe, 300mm long
- The entire assembly mounted on an aluminum angle bracket
- Number of pipes per table: 3 pieces.
- Protection of the bottom of containers
- Possibility to adjust the angle of each container

8. Air pressure reducer

- G1/4 pressure reducer 0.5-10 bar + nut + 2x fi8 plug connector
- Connections: G1/4' Inlet pressure: 1.5 - 16 bar, Outlet pressure: 0.5 - 10 bar
- Flow: 2100 l/min Temp. work: -10 - +50 degrees C
- Body material: Grivory® Membrane and seal material: NBR Medium: compressed air, padlockable.

9. Drawer for a caliper

- Drawer made of POM-C Black #20 board
- Structure made of 20x20 aluminum profiles
- Double rails with full extension function
- Caliper take-up crafted using CNC technology with rounded edges

10. Countertop for containers

- Tabletop made of light gray laminated board, dimensions 700x500
- Drilling mounting holes to match the workstation frame



Fig. 1 Illustrative photo of the finished station

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 includes the delivery of the equipment.
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 and not used by third parties.
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.

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.