



Sanok, 14 kwietnia 2011

Zapytanie ofertowe

odnośnie urządzenia do gięcia wstępnego z układem kaset

1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia powinien obejmować jedno urządzenie do gięcia wstępnego z układem kaset (kasetą ze stacjami formującymi) zgodnie ze szczegółową specyfikacją wymaga zawartą w załączniku nr 1 i 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

2. MIEJSC I DATA PRZETARGU / SKŁADANIA OFERT

Oferta powinna być złożona drogą elektroniczną na następujący adres e-mail: Barbara.Hydzik@stomilsanok.com.pl, lub alternatywnie pocztą, kurierem lub osobiście pod następującym adresem: „STOMIL SANOK” S.A., ul. Reymonta 19, 38-500 Sanok, Poland do dnia 25 lutego 2011.

3. KRYTERIA WYBORU OFERTY

Ocena ofert będzie dokonana na podstawie następujących kryteriów:

- pełna zgodność z opisem przedmiotu zamówienia,
- cena,
- czas realizacji / data pełnego wykonania.

4. INFORMACJE DODATKOWE

W razie jakichkolwiek dodatkowych pytań, proszę o kontakt z Panią Barbarą Hydzik-Babiarz pod numerem telefonu +48 13 46 54 638 lub adresem a-mail Barbara.Hydzik@stomilsanok.com.pl

5. ZAŁĄCZNIKI

Załącznik nr 1 – Specyfikacja wymagań odnośnie urządzenia do gięcia wstępnego z układem kaset.

Załącznik nr 2 – Rysunek przekroju jaki ma być uzyskany po operacji gięcia wstępnego + położenie urządzenia do gięcia w linii produkcyjnej.



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego

Specyfikacja wymagań odnośnie urządzenia do gięcia wstępnego z układem kaset.

1. Wymagania ogólne:

Urządzenie do gięcia wstępnego z układem kaset będzie używane do formowania taśmy aluminiowej według zadanego kształtu (przekroju) pokazanego w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego w linii wyłaczarkowej pomiędzy odwijakiem a wyłaczarką.

2. Specyficzne wymagania techniczne:

- a) urządzenie do gięcia wstępnego ma być przystosowane do pracy z kasetami do gięcia wstępnego już zakupionymi do tej pory jak również takimi, które mają maksymalnie 10 stacji formujących (20 wałów kardana) na potrzeby przyszłych projektów (wyposażone w cały wymagany osprzęt niezbędny do podłączenia kasety do 10 stacji);
- b) urządzenie do gięcia wstępnego ma być wyposażone w regulację nadażną prędkości w zakresie 0-30 m/min dla zapewnienia odpowiedniego, ciągłego podawania taśmy metalowej do wyłaczarki (wychylne ramię do regulacji prędkości z sensorem analogowym usytuowane **na wylocie** urządzenia, po lewej ręce operatora); ta regulacja powinna umożliwiać automatyczne dostosowanie prędkości liniowej urządzenia do gięcia wstępnego do prędkości liniowej linii wyłaczarkowej (korekta automatyczna prędkości liniowej);
- c) układ kaset do gięcia wstępnego powinien być przystosowany do formowania taśmy aluminiowej na kształt (przekrój) pokazany na rysunku jak w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego;
- d) układ kaset do gięcia wstępnego powinien być wyposażony w specjalny system odbierający zapobiegający skręcaniu i wyginaniu taśmy („efekt banana”) – regulacja w 3 osiach;
- e) kierunek przepływu materiału: **z prawej do lewej (od strony operatora)**;
- f) obudowa ochronna spełniająca najnowsze standardy bezpieczeństwa;
- g) kabina sterownicza z wentylacją i panelem sterowniczym zlokalizowane **na wlocie** urządzenia po prawej ręce operatora + przenośny pilot do sterowania ręcznego;
- h) prędkość liniowa: 0 to 30 m/min
- i) odległość pomiędzy podłogą a wylotem urządzenia: 1050mm
- j) napęd: elektryczny
- k) jednostka sterująca: Siemens

3. Pozostałe wymagania odnośnie urządzenia, układu kaset i/lub wyrobu końcowego (dogiętej taśmy aluminiowej):

- a) konstrukcja urządzenia i układu kaset powinna zapewnić bezpieczeństwo operatora;
- b) konstrukcja urządzenia z układem kaset powinna zapewniać łatwy i bezpieczny dostęp do kasety umożliwiający szybki i łatwy załadunek taśmy aluminiowej;
- c) taśma aluminiowa powinna być dogięta zgodnie z rysunkiem pokazanym w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego z odpowiednią jakością (jakiegokolwiek pofałdowania, odciski, poszarpane brzegi lub inne nieprawidłowości kształtu nie są dopuszczalne);

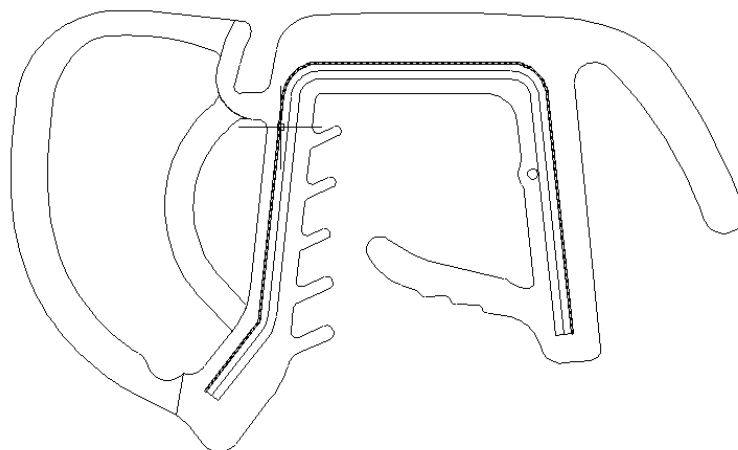


- d) dogięta taśma aluminiowa powinna wychodzić z układu kaset w odpowiedniej pozycji – prosta, nie skręcona i/lub wygięta;
- e) urządzenie powinno być wyposażone w płynną regulację prędkości w zakresie 0-30 m/min. za pomocą wychylnego ramienia do synchronizacji z linią wytłaczarkową.



Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego

Rysunek przekroju jaki ma być dogięty



Położenie urządzeń do gięcia w linii produkcyjnej

