**Załącznik nr 5 do Zapytania ofertowego nr 3/2017**

**SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

będąca podstawą do opracowania oferty na:

Zakup maszyny w ramach projektu pn. „Wprowadzenie na rynek przez firmę AJ Profibud nowej gamy przestrzennych trójwymiarowych elementów zbrojeń 3 D” (wniosek o dofinansowanie nr RPPK.01.04.01-18-0922/15), realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014 – 2020, Oś priorytetowa: I Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka, Działanie: 1.4 Wsparcie MŚP, Poddziałanie: 1.4.1 Dotacje bezpośrednie, Typ projektu: 1 Rozwój MŚP:

**Równoważność**

Zamawiający wyjaśnia, że tam, gdzie w Specyfikacji Zamówienia i dołączonych do niej załącznikach zostało wskazane pochodzenie (marka, znak towarowy, producent, dostawca itp.) materiałów lub normy, aprobaty, specyfikacje i systemy, o których mowa w Ustawie, Zamawiający dopuszcza oferowanie sprzętu lub rozwiązań równoważnych pod warunkiem, że zapewnią uzyskanie parametrów technicznych nie gorszych.

Wykonawca, który na etapie składania oferty, powołuje się na rozwiązania równoważne opisywane przez Zamawiającego, jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego rozwiązania spełniają wymagania określone przez Zamawiającego.

1. **SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYNY DO GIĘCIA STALI ZBROJENIOWEJ**
* **Automat giętarski** służący do obróbki stali z kręgu, walcowanej na gorąco lub ciągnionej na zimno
* Napędem głównym mają być serwomotory elektryczne
* Minimalny okres gwarancji nie może być krótszy niż 12 miesiące-bez ograniczenia czasowego
* Średni pobór mocy wynosi między 3-10 kW
* Maksymalne zapotrzebowanie na sprężone powietrze nie większe niż 12 Bar/około 400 [l/min]
* Moc produkcyjna musi wynosić R=700 N/mm2
* Zakres obróbki średnic prętów zbrojeniowych:
* W przypadku obróbki dwóch prętów jednocześnie (pasmo podwójne): Ø6÷12mm
* W przypadku obróbki pojedynczego pręta jednocześnie (pasmo pojedyncze): Ø6÷16mm
* Minimalna prędkość posuwu (podawania) jak i pomiaru: 120 m/min
* Maksymalna prędkość gięcia: 1750°/sec
* Zakres kąta gięcia: 0÷180°
* Bezpiecznik główny nie większy niż: 63 Amper
* Siła ciągnięcia rolek podających: 15000-30000N
* Tolerancje poszczególnych właściwości maszyny:
* Długości boków: ± 1 mm/m;
* Kąty gięć: ± 1°;
* Pręty: ± 1 mm/m.
* System **Ant-Twist** zapewniający wykonanie płaskich figur oraz płaskich zamków wykonywanych figur jak i zapewniające brak skręcania pręta
* Zestaw załadunkowy stali:
* klapy z siłownikami;
* wciągarki szybkiego załadunku drutu;
* dwa zespoły prostowników (zarówno poziomy jak i pionowy) z pełnym sterowaniem elektronicznym i niezależną regulacją na dwóch prętach poprzez dźwignie wyrównawcze, joy-stick do precyzyjnej korekty;
* napęd na 4 koła napędowe.
* Cięcie z regulowaną prowadnicą pręta-przelotki do drutu dla każdej średnicy osobno
* Wyposażenie automatu w poszczególne wrzeciona główne; osobna kompletna głowica dla średnicy pręta Ø6;8;10;12;14;16mm
* Wyposażenie automatu w poszczególne wrzeciona główne dla głowicy przeznaczonej do gięć 3D. Druga głowica gięcia z wrzecionami centralnymi. Zakres wrzecion dla prętów o średnicach: Ø6;8;10;12;14;16mm-kompletne głowice dla każdej średnicy osobna.
* Moc produkcyjna do gięć 3D : dla 1 pręta Ø6÷16mm.
* Zestaw głowic i obręczy do wykonywania spirali jak i strzemion okrągłych (wrzeciono specjalne + specjalny trzpień gięcia)
* Zespół 4 sztuk kompletnych stojaków do rozwijania stali w kręgu wyposażonych w regulowany hamulec. Kolumna nośna musi być wahliwa, z rolkami regulowanymi na wysokość. Podstawa przystosowana do połączenia z innymi stojakami oraz do szybkiej wymiany rozwijaka do stali w kręgu.
* Rozwijaki -sztuk 4; muszą być 3-ramienne wyposażone w kosze z systemem szybkiej regulacji dla różnych średnic kręgów. Rozwijak posiada urządzenie zapobiegające tworzeniu spirali oraz supłaniu się drutu. Wysokość rozwijaka-2m.
* Centralny układ smarowania zespołu maszyny.
* Warunki płatności:
* - 30% wpłacamy po podpisaniu umowy zakupu / otrzymania potwierdzenia zamówienia,
- 65% po powiadomieniu nas o gotowości do wysyłki maszyny,
- 5% po podpisaniu protokołu odbiorczego.
* **II. Przeprowadzenie przez Wykonawcę instruktażu z obsługi maszyn dla załogi Zamawiającego**
* Instruktaż z obsługi urządzenia musi zostać przeprowadzony:
* po uprzednim poinformowaniu Zamawiającego;
* w ustaleniu z Zamawiającym;
* w miejscu pracy przedmiotu zamówienia;
* Pracownicy wskazani przez Zamawiającego zostaną poinstruowani z zakresu obsługi i konserwacji przedmiotu zamówienia. Instruktaż ma być przeprowadzone w taki sposób, aby po jego zakończeniu pracownicy Zamawiającego byli zaznajomieni ze wszystkimi szczegółami procesu obsługi oraz mogli samodzielnie prowadzić eksploatację maszyny.
* **III. Dostarczenie przez Wykonawcę niezbędnej dokumentacji**
* Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć w języku polskim (wersja papierowa w 2 egz. oraz na nośniku CD w formacie PDF w 2 egz.):
* pełną dokumentację techniczno – ruchową urządzenia
* dostarczenie pełnej aplikacji do obsługi automatycznej giętarki do strzemion ze stali zbrojeniowej z kręgu z modułem gnącym 3D w postaci dodatkowej kopii na dysku zewnętrznym
* niezbędną dokumentację i pozwolenia określone prawem dla eksploatacji (również pod względem BHP), tzn. pomiary hałasu na stanowiskach pracy przedmiotu zamówienia z orzeczeniem wielkości NDN wraz z interpretacją uzyskanych wyników.
* karty gwarancyjne i serwisowe;
* instrukcję systematycznej obsługi (codziennej, tygodniowej itd.), użytkowania i instrukcję bhp oraz instrukcję obsługi i konserwacji;
* deklaracje zgodności CE lub równoważne;
* katalog części zamiennych;
* książki obsługi codziennej (konserwacji urządzeń).
* Ostateczny zakres dokumentacji będzie zatwierdzony przez obie Strony i będzie obejmował elementy niezbędne do prawidłowej eksploatacji urządzenia.
* Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć dokumentację, o której mowa powyżej w terminie wykonania przedmiotu zamówienia.
* Zamawiający może wnieść uwagi do dostarczonej przez Wykonawcę dokumentacji, które Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić lub odnieść się do nich, w terminie obustronnie ustalonym. Wniesienie przez Zamawiającego uwag do przekazanej przez Wykonawcę dokumentacji nie może stanowić przyczyny odmowy podpisania przez strony protokołu zdawczo-odbiorczego potwierdzającego wykonanie przedmiotu zamówienia, za wyjątkiem przypadku braku kompletności przekazanej dokumentacji (z uwzględnieniem ppkt 2).