**Załącznik nr 6 do Zapytania ofertowego nr 1/2017**

**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 CIĘCIA STALI ZBROJENIOWEJ**
* **Układ hydrauliczny z dwoma pompami o zmiennej prędkości, który działa tylko w momencie cięcia prętów,**
* **Zastosowanie serwomotorów w układzie cięcia maszyny**
* **Minimalny okres gwarancji nie może być krótszy niż 24 miesiące-bez ograniczenia czasowego**
* **średni pobór mocy wynosi ok 5-7 KW**
* **precyzyjne cięcie w zakresie dokładności cięcia przy odchyłce max.+/- 0,5cm.**
* **możliwość wyłączenia hydrauliki gdy urządzenie jest przełączone w stan bezczynności, co podczas pracy nie generuje nieprzyjemnych częstotliwości powodujących hałas i wibracje.**
* **system filtracji oleju hydraulicznego**
* **Ścisk pozwalający na dokładniejsze i szybsze wiązanie materiału, a tym samym zaoszczędzenie drutu do wiązania tych wiązek jak i bezpieczeństwo przygotowanego materiału do transportu.**
* Odległość rolek transportujących przy wyjściu z maszyny na ostatnich 2 metrach musi być zmniejszona do 0,5m pomiędzy rolkami w celu zmniejszenia zużycia rolek transportujących
* Prędkość i posuwu wprowadzanych prętów – nie mniejsza niż 185 m/min
* Siła cięcia – nie mniejsza niż 1100kN
* **Moce produkcyjne w zależności od średnic prętów nie mogą być mniejsze niż:**
* **Dla Ø 32mm – nie mniej niż 3 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 28mm – nie mniej niż 4 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 25mm – nie mniej niż 4 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 20mm – nie mniej niż 5 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 16mm – nie mniej niż 6 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 14mm – nie mniej niż 7 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 12mm – nie mniej niż 9 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 10mm – nie mniej niż 11 prętów na jeden wsad do maszyny;**
* **Dla Ø 8mm – nie mniej niż 13 prętów na jeden wsad do maszyny.**
* **Najkrótsza pozycja możliwa do ucięcia – 800mm,**
* **Prędkość transportu uciętej pozycji w kanale przenośnikowym do danego kanału dystrybucyjnego nie niższa niż 1 m/s.**
* **Ilość kanałów dystrybucyjnych nie mniej niż 2 sztuki**
* **Nośność każdego z kanałów dystrybucyjnych nie mnie niż 3000 kg**
* **Warunki płatności: do uzgodnienia.**

**II. Przeprowadzenie przez Wykonawcę instruktażu z obsługi maszyn dla załogi Zamawiającego.**

1. **Instruktaż z obsługi urządzenia musi zostać przeprowadzony:**
	1. **po uprzednim poinformowaniu Zamawiającego;**
	2. **w ustaleniu z Zamawiającym;**
	3. **w miejscu pracy przedmiotu zamówienia;**
2. **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.**

1. **Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć w języku polskim (wersja papierowa w 2 egz. oraz na nośniku CD w formacie PDF w 2 egz.):**
	1. **pełną dokumentację techniczno – ruchową urządzenia\**
	2. **pełną aplikację do obsługi nożyc do cięcia stali zbrojeniowej w postaci dodatkowej kopii na dysku zewnętrznym**
	3. **karty gwarancyjne i serwisowe;**
	4. **instrukcję systematycznej obsługi (codziennej, tygodniowej itd.), użytkowania i instrukcję bhp oraz instrukcję obsługi i konserwacji;**
	5. **deklaracje zgodności CE lub równoważne;**
	6. **katalog części zamiennych;**
	7. **książki obsługi codziennej (konserwacji urządzeń).**
2. **Ostateczny zakres dokumentacji będzie zatwierdzony przez obie Strony i będzie obejmował elementy niezbędne do prawidłowej eksploatacji urządzenia.**
3. **Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć dokumentację, o której mowa powyżej w terminie wykonania przedmiotu zamówienia.**
4. **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).**

**IV. Zrealizowanie przez Wykonawcę pozostałych obowiązków niezbędnych dla prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia.**

**Wykonanie przez Wykonawcę następujących obowiązków:**

1. **odbiór i dostarczanie naprawianej maszyny z i do miejsca dostawy na koszt Wykonawcy w okresie gwarancji, jeśli zajdzie taka konieczność;**
2. **umieszczenie na wyrobie oznaczenia CE;**
3. **prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia oraz odpowiedzialność za prawidłowe działanie maszyny. Przedmiot zamówienia musi być wykonany kompleksowo, z punktu widzenia celu jakiemu ma służyć.**