



Sanok, 8 marca 2011

ZAPYTANIE OFERTOWE

dotyczące oprzyrządowania do kontroli kształtu i jakości powierzchni profilu podczas procesu tłoczenia.

1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia będzie obejmował oprzyrządowanie, które umożliwi kontrolę faktycznego kształtu profilu gumowego (sprawdzanie wybranych wymiarów profilu) jak również sprawdzanie profilu pod kątem możliwości wystąpienia problemów jakościowych na powierzchni profilu podczas procesu wytłaczania (działanie w trybie bezpośrednim).

Szczegółowa specyfikacja wymagań odnośnie przedmiotu zamówienia jest zawarta w załączniku nr 1 do tego zapytania ofertowego.

2. MIEJSCE I DATA ZŁOŻENIA OFERTY

Oferta winna zostać złożona pocztą elektroniczną na następujący adres e-mail: tomasz.lasota@stomilsanok.com.pl, lub zamiennie pocztą, kurierem lub osobiście na następujący adres: „STOMIL SANOK” S.A., ul. Reymonta 19, 38-500 Sanok, Polska do dnia 18 marca 2011 r.

3. KRYTERIA WYBORU OFERTY

Ocena ofert będzie miała miejsce w oparciu o następujące kryteria:

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

4. DODATKOWE INFORMACJE

Jeśli będziecie Państwo potrzebowali dodatkowych informacji, prosimy o kontakt z Panem Tomaszem Lasotą pod numerem telefonu +48 13 46 54 633 lub proszę przesać do niego e-mail na adres tomasz.lasota@stomilsanok.com.pl

5. ZAŁĄCZNIKI

Załącznik nr 1 – Wymagania odnośnie oprzyrządowania do kontroli kształtu i jakości powierzchni profilu podczas procesu wytłaczania.



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego

Wymagania odnośnie oprzyrządowania do kontroli kształtu i jakości powierzchni profilu podczas procesu wytłaczania.

1. Jakość powierzchni zgodnie ze standardami klienta jak określono w punktach od a) do d) poniżej (wymagana 100% ciągłe wykrywanie)
 - a) Guzy, pęcherze (średnica: 0,2 – 1 mm, wysokość: 0,3 – 0,6 mm, częstość występowania: dopuszczalna ilość 1 – 4 sztuk na każde 100 mm profilu).
 - b) Zarysowania, zagłębienia (głębokość: 0 – (-0,5) mm, długość: 1 – 10 mm, częstość występowania: dopuszczalna ilość 1 – 4 sztuk na 500 mm profilu).
 - c) Otwory (średnica: 0 – 0,5 mm, głębokość: 0 – (-0,5) mm, częstość występowania: dopuszczalna ilość 1 – 4 sztuk na 100 mm profilu).
 - d) Wymaga się, aby mierzono długość 100 mm i liczono ilość wad i jeśli ilość wad przekroczy 4, niezbędne jest znakowanie. Maszyna musi być również kompatybilna z maszyną tnącą w celu wyeliminowania / odseparowania produktów niezgodnych (np. maszyna / urządzenie kontrolne winno przesłać sygnał do maszyny tnącej aby odłożyć wadliwe produkty po cięciu).

2. Powierzchnia lakierowana (wymagane 100% kontroli):
 - a) Jednorodna powierzchnia zgodnie z wymaganiami klienta oraz zgodnie z próbką kontrolną (grubość lakieru jest większa lub równa 4 μ m)
 - b) Powierzchnia lakierowana ma być zgodna z rysunkiem klienta wg przykładów pokazanych poniżej – produkty bez lakieru lub brakującymi fragmentami lakieru w obszarach, gdzie jest on wymagany muszą zostać wyeliminowane / odseparowane.

3. Stosowane lakiery:
 - a) RESILON 2020/D7621,
 - b) WSC 4029,
 - c) ARC 13 P3,
 - d) Sipiol WL2015-22P,

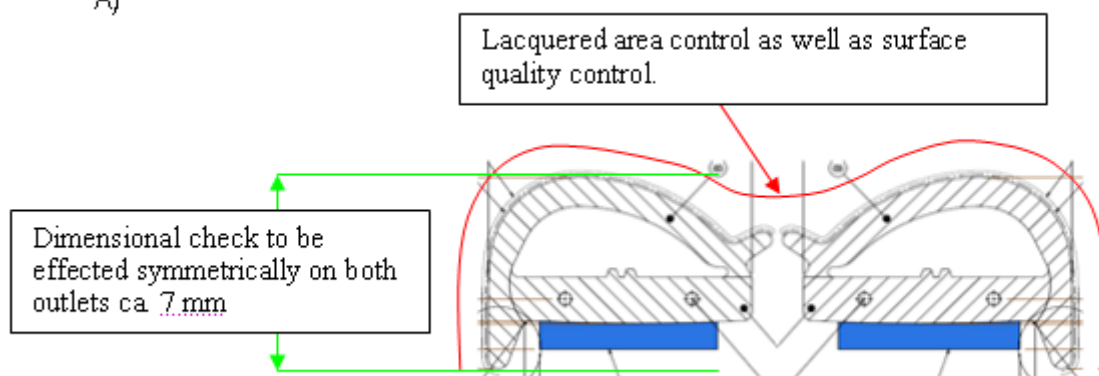
Lakierowane są zarówno powierzchnie z gumy porowatej i pełnej.

Dostawca maszyny jest proszony o określenie środka (i jego specyfikacji), który umożliwi maszynie zidentyfikowanie obecności lakieru (np. środek oddziałujący w ultrafiolecie jest obecnie stosowany w Stomil, więc, w miarę potrzeby, może zostać zastosowany).

4. Stosowane mieszanki gumowe:
 - a) Mieszanki z gumy porowatej o gęstości w zakresie od 550 do 800 g/cm³.
 - b) Mieszanki z gumy pełnej w zakresie twardości 60 – 95 ShA.

5. Typowe profile do zastosowań motoryzacyjnych jak również ułożenie profilu podczas produkcji (ustniki do wytłaczania z jednym lub dwoma wylotami)

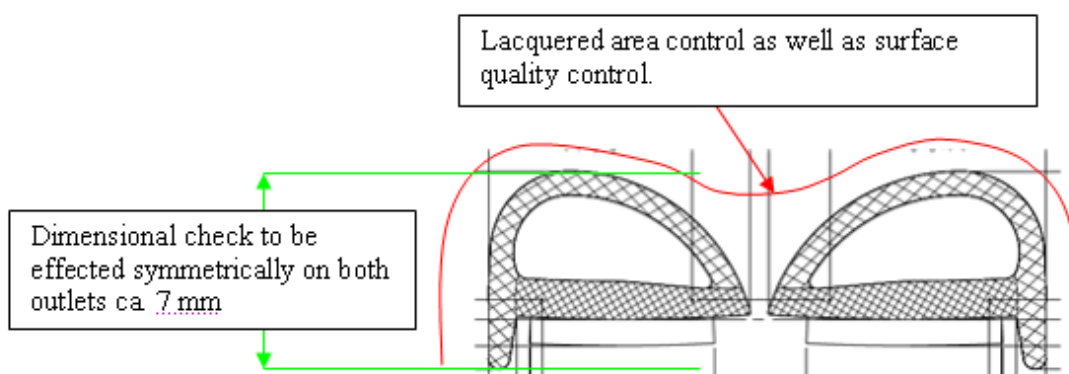
A)



Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 7 mm

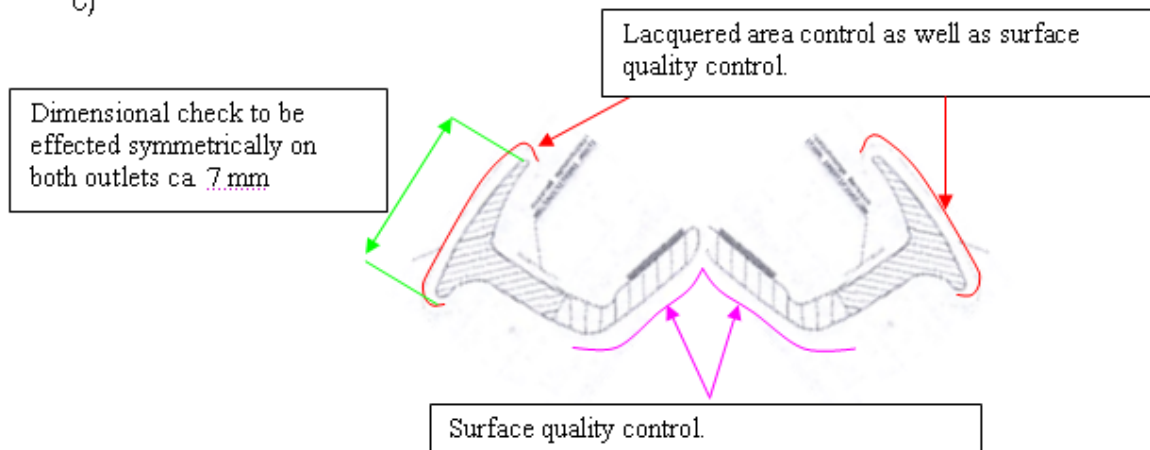
B)



Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 7 mm

C)

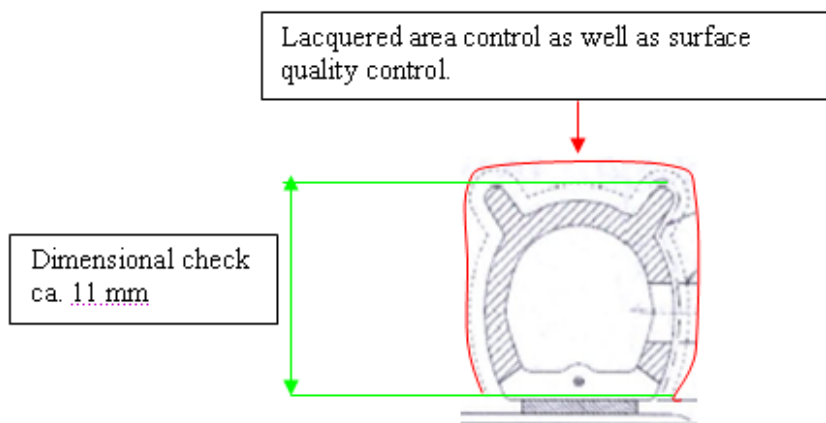


Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 7 mm

Kontrola jakości powierzchni.

D)

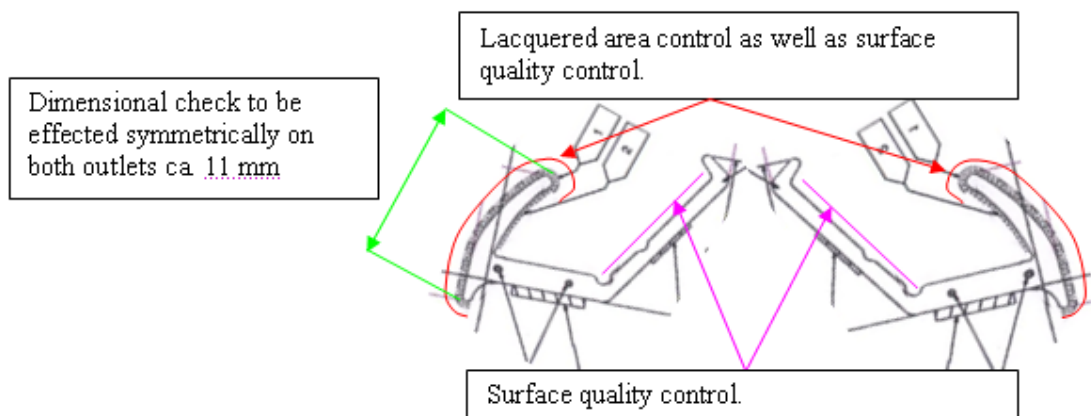


Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

Sprawdzenie wymiaru ok. 11 mm.



E)

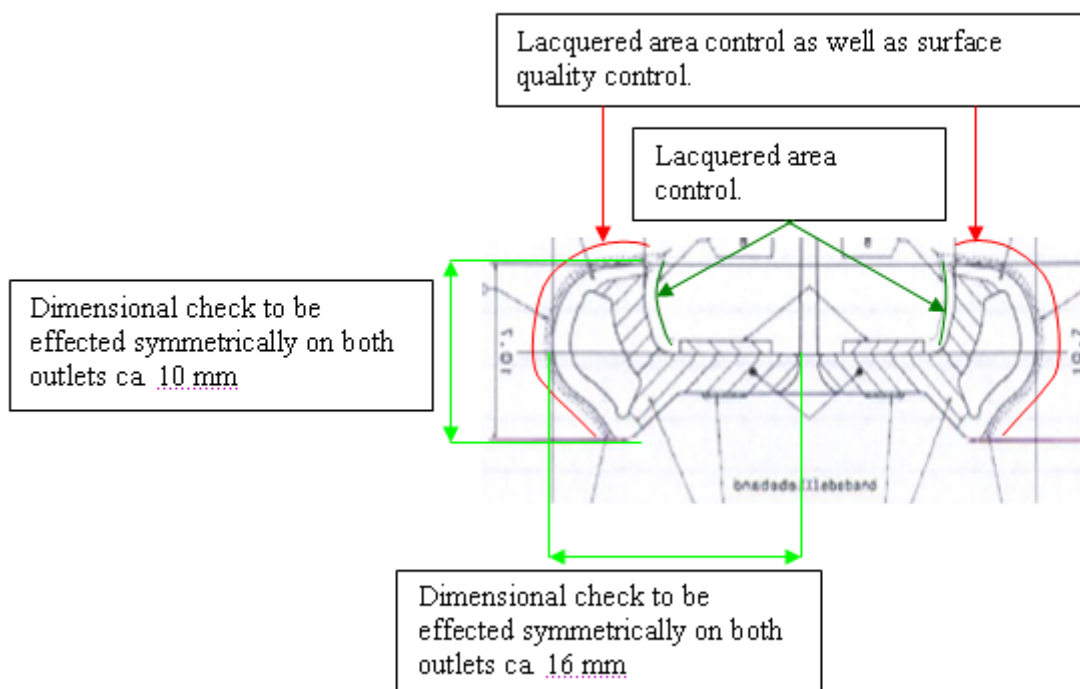


Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 7 mm

Kontrola jakości powierzchni.

F)



Kontrola powierzchni lakierowanej oraz kontrola jakości powierzchni.

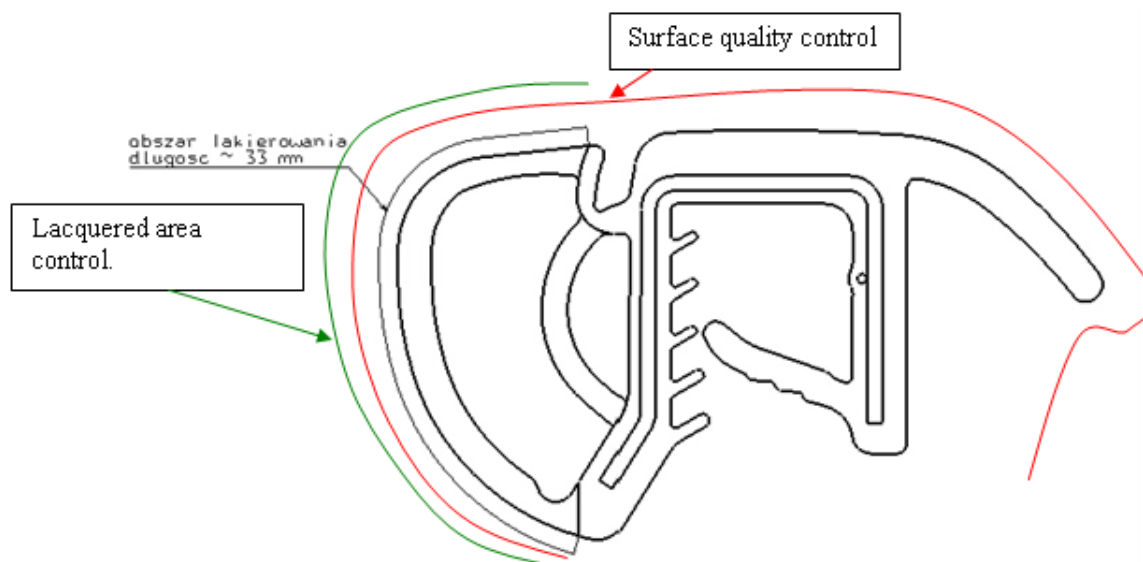


Kontrola powierzchni lakierowanej.

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 10 mm

Sprawdzenie wymiaru do wykonania symetrycznie na obydwu wylotach ok. 16 mm

G)



Kontrola jakości powierzchni.

Kontrola powierzchni lakierowanej.

Wymagany zakres tolerancji wymiarowych 0,5– 2,0 mm

6. Zakres prędkości wytłaczania: 10 - 30 m/min.
7. Czas pracy maszyny – 24 godziny dziennie, 7 dni w tygodniu, położenie – hala produkcyjna, prosimy o określenie wymaganych czynności konserwacyjnych, wymian części bez zatrzymywania linii produkcyjnej, warunków środowiska pracy (temperatura, wilgotność, zapylenie, inne czynniki)
8. Temperatura profilu ok. 50°C, chłodzenie wodne w obrębie linii
9. Ruch / wibracje produktu w obszarze pomiarowym (jaki jest dopuszczalny ruch / poziom wibracji i w jakich kierunkach (pionowym / poziomym) dopuszcza się jego występowanie, dostawcę prosi się o pomoc w przygotowaniu elementów podporowych / prowadzących profil w celu wykonywania kontroli powierzchni i wymiarów profilu).



10. Prosimy o przedstawienie listy części zamiennych oraz okresowych czynności konserwacyjnych (zalecane okresy dla wymiany kluczowych elementów – żywotność, określenie kluczowych elementów, czas dostawy części zamiennych szybko zużywających się) jak również związane z tym koszty. Prosimy o określenie przedstawiciela serwisu w lokalizacji najbliższej do Sanoka oraz czas reakcji serwisu.
11. Licencja na oprogramowanie – deklaracja dostawcy o prawie własności oprogramowania, kopia zapasowa ma zostać przekazana do Stomil wraz z instrukcją przywracania systemu w przypadku awarii. Personel IT Stomilu ma zostać dodatkowo przeszkolony odnośnie kwestii związanych z oprogramowaniem.
12. Metodyka i częstość dokonywania kalibracji oraz procedura nastawiania maszyny (prosimy określić czy płytki wzorcowe lub inne przyrządy pomiarowe są wymagane).
13. Prosimy określić dostępną ilość procedur badawczych dla pojedynczego produktu. Czy istnieje jakiś limit w tym zakresie ?
14. Znakowanie – specyfikacja farby i dostępność (dostawca) mają zostać określone.