



Sanok, 14 kwietnia 2011

### Zapytanie ofertowe

**odnośnie urządzenia wielostopniowego do gięcia końcowego**

#### **1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Przedmiot zamówienia powinien obejmować jedno urządzenie wielostopniowe do gięcia końcowego z oprzyrządowaniem (kaseta 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](mailto: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 Hydzyk-Babiarz pod numerem telefonu +48 13 46 54 638 lub adresem a-mail [Barbara.Hydzik@stomilsanok.com.pl](mailto:Barbara.Hydzik@stomilsanok.com.pl)

#### **5. ZAŁĄCZNIKI**

Załącznik nr 1 – Specyfikacja wymagań odnośnie urządzenia wielostopniowego do gięcia końcowego z oprzyrządowaniem.

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



## Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego

### Specyfikacja wymagań odnośnie urządzenia wielostopniowego do gięcia końcowego z oprzyrządowaniem.

#### 1. Wymagania ogólne:

Urządzenie wielostopniowe do gięcia końcowego wraz z oprzyrządowaniem będzie używane do formowania wytłoczonego profilu gumowego wzmocnionego dogiętą taśmą aluminiową według zadanego kształtu (przekroju) pokazanego w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego w linii wyłaczarkowej pomiędzy tunelem chłodzącym a maszyną do cięcia.

#### 2. Specyficzne wymagania techniczne:

- a) urządzenie wielostopniowe do gięcia końcowego ma być przystosowane do pracy z kasetami do gięcia końcowego już zakupionymi do tej pory jak również takimi, które mają maksymalnie 3 stacji formujących (6 wałów kardana) na potrzeby przyszłych projektów (wyposażone w cały wymagany osprzęt niezbędny do podłączenia kasety do 3 stacji);
- b) urządzenie wielostopniowe do gięcia końcowego ma być wyposażone w regulację nadążną prędkości w zakresie 0-30 m/min dla zapewnienia odpowiedniego, ciągłego odbierania profilu gumowego z wkładką z linii wyłaczarkowej (wychylne ramię do regulacji prędkości z sensorem analogowym usytuowane **na wlocie** urządzenia, po prawej ręce operatora); ta regulacja powinna umożliwiać automatyczne dostosowanie prędkości liniowej urządzenia wielostopniowego do gięcia końcowego do prędkości liniowej linii wyłaczarkowej (korekta automatyczna prędkości liniowej);
- c) oprzyrządowanie do gięcia końcowego powinno być przystosowane do formowania wytłoczonego profilu gumowego wzmocnionego dogiętą taśmą aluminiową na kształt (przekrój) pokazany na rysunku jak w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego;
- d) oprzyrządowanie do gięcia końcowego powinno być wyposażone w specjalny system odbierający zapobiegający skręcaniu i wyginaniu profilu („efekt banana”) – regulacja w 3 osiach;
- e) kierunek przepływu materiału: **z lewej do prawej (od strony operatora)**;
- f) obudowa ochronna spełniająca najnowsze standardy bezpieczeństwa;
- g) kabina sterownicza z wentylacją i panelem sterowniczym zlokalizowane **na wylocie** urządzenia po lewej 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, oprzyrządowania i/lub wyrobu końcowego (dogiętego profilu z wkładką):

- a) konstrukcja urządzenia i oprzyrządowania powinna zapewnić bezpieczeństwo operatora;
- b) konstrukcja urządzenia i oprzyrządowania powinna zapewniać łatwy i bezpieczny dostęp do kasety umożliwiający szybki i łatwy załadunek profilu gumowego;
- c) profil gumowy powinien być dogięty 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);

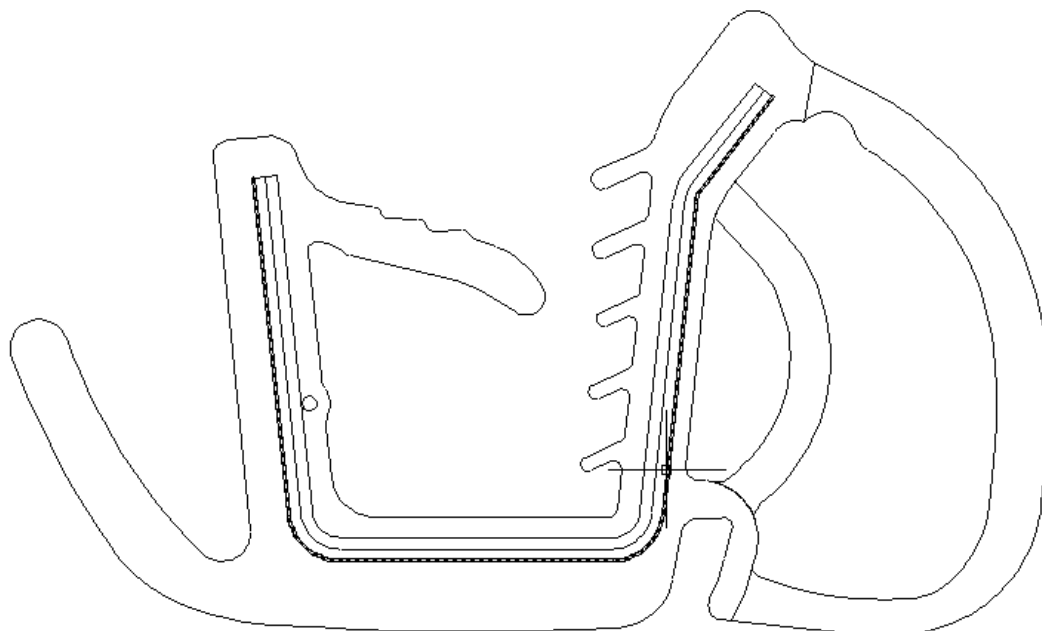


- d) dogięty profil gumowy powinien wychodzić z oprzyrządowania w odpowiedniej pozycji – prosty, nie skręcony i/lub wygięty;
- e) urządzenie powinno być wyposażone w płynną regulację prędkości w zakresie 0-30 m/min. za pomocą wychylnego ramienia do synchronizacji z linią wyłaczarkową.



**Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego**

**Rysunek przekroju jaki ma być dogięty**



Profil obrócony do góry nogami na wlocie do urządzenia do gięcia końcowego

**Położenie urządzeń do gięcia w linii produkcyjnej**

