Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr 1/2017

………….………………………….............

Miejscowość, data

Załącznik do oferty nr: ……………………………………………………………..z dnia: ………………………………………

**FORMULARZ POTWIERDZAJĄCY SPEŁNIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNYCH ZAWARTYCH W ZAPYTANIU OFERTOWYM**

Dla projektu pn. "Wdrożenie innowacyjnej obróbki metali w technologii 3D”

w ramach działania 3.2 „Innowacje w MŚP”; III osi priorytetowej „Konkurencyjność MŚP”

Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020.

**Przedmiot oferty.**

Przecinarka gazowo-plazmowa 3D HD, nazwa i typ oferowanego urządzenia: …………………………………………………………………………………(proszę uzupełnić) o następujących elementach składowych i minimalnych parametrach technicznych:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Elementy składowe urządzenia | SPEŁNIA / NIE SPEŁNIA parametr | Parametr oferowany | Wskazanie parametru w ofercie (strona, punkt/ podpunkt/nazwa/itp.) |
| X - jeżeli TAK | X - jeżeli NIE |
| WYPOSAŻENIE PODSTAWOWE: |  |
| 1. Suport plazmowo-tlenowy obejmujący: |  |
| -palnik plazmowy i tlenowy z automatyczną zapalarką |   |   |   |  |
| -głowica do wykonywania spoin pachwinowych i doczołowych |  |  |  |  |
| -konsola automatyczna (sterowanie tlenem dla palnika gazowego) |   |   |   |  |
| -ruch w osi Z 350 mm/s + serwonapęd osi Z. |   |   |   |  |
| 2. Inteligentna kurtyna świetlna zabezpieczająca obszar wokół maszyny i kurtyna na stole materiałowym |   |   |   |  |
| 3. Wzmocniony układ jezdny-prędkość przejazdu do 45 m/min |   |   |   |  |
| 4. Bezprzewodowy sterownik-sterowanie urządzeniem w promieniu 25-30 m od maszyny |   |   |   |  |
| 5. Funkcja cięcia materiałów o grubości 300 mm-2 szt. |   |   |   |  |
| 6. Sterowanie CNC, w tym panel dotykowy i automatyczny dobór parametrów cięcia |   |   |   |  |
| 7. Napięciowy regulator wysokości palnika plazmowego-dokładność regulacji 0,1 mm |   |   |   |  |
| 8. Dynamiczny system detekcji materiału |   |   |   |  |
| 9. Podwójny system przebijania materiału |   |   |   |  |
| 10. Wertykalny układ antykolizyjny |   |   |   |  |
| 11. Oprogramowanie CAD/CAM Lantek lub równoważne |   |   |   |  |
| 12. Agregat plazmowy 400 A |   |   |   |  |
| 13. Wyjezdny segmentowy stół odciągowy 3000 x 12000 mm z przyłączem do instalacji odciągowej z układem jezdnym 25 mb. |   |   |   |  |
| 14. Inteligentny system sterowania sekcjami odciągowymi |   |   |   |  |
| 15. Dysk automatycznego odzyskiwania systemu |   |   |   |  |
| 16. Zestaw startowy-dysze, katody |   |   |   |  |
| 17. Transport i dostawa do zakładu, sporządzenie planu rozładunku, przemieszczenia, posadowienia i podłączenia, rozładunek, przemieszczenie z miejsca rozładunku na miejsce instalacji, podłączenie uruchomienie i szkolenie pracowników. Dokumentacja w języku polskim. |   |   |   |  |
| WYPOSAŻENIE DODATKOWE: |  |
| 1. Wysięgnik portalu |   |   |   |  |
| 2. Obrotnice do rur:  |  |
|  -obrotnica z układem jezdnym 25 mb do rur okrągłych  obejmująca pełny zakres średnic, tj. od 100-900 mm |  |  |  |  |
|  -obrotnica do rur prostokątnych i kwadratowych obejmująca  pełny zakres średnic, tj. od 100-300 mm |  |  |  |  |
| 3. Wózek podporowy |   |   |   |  |
| 4. Wentylator odciągowy z elementami instalacji odciągowej min.10 mb |   |   |   |  |
| 5. 1 głowica z funkcjami fazowania palnikiem: |  |
|  -plazmowym w zakresie 0-45 st. |   |   |   |  |
|  -tlenowym w zakresie 0-45 st. |   |   |   |  |
|  -zwiększenie wychylenie palnika do 90 st. |   |   |   |  |
| 6. Oprogramowanie Lantek lub równoważne do cięcia  płaskich arkuszy blach-1 szt.; do cięcia rur-1 szt.+ 3 moduły dodatkowe |   |   |   |  |
| 7. System odciągowy dla obszaru wysięgnika portalu dla  głowicy 90 st. |   |   |   |  |

………………………………………………………………

 (Podpis i pieczęć Wystawcy oferty)