*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 innowacyjnego łóżka szpitalnego szansą na osiągnięcie przewagi konkurencyjnej przez Spółkę”

realizowanego w ramach działania 3.2 „Innowacje w MŚP”;

III osi priorytetowej „Konkurencyjność MŚP”

Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020.

**Przedmiot oferty:**

**Laser do cięcia profili** ……………………………………………………………………………………………………….

*(nazwa i typ oferowanej maszyny, proszę uzupełnić)*

o następujących elementach składowych i minimalnych parametrach technicznych:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Elementy składowe i parametry lasera do cięcia profili** | **Spełnia/nie spełnia parametru** | **Parametr oferowany**  |
| **wstaw X jeżeli TAK** | **wstaw X jeżeli NIE** |
|  |
| 1. Maszyna umożliwi obróbkę i cięcie rur o długości max. 6500 mm i min. 3200 mm o wadze przynajmniej 15 kg/m o przekroju: |   |   |   |
| - okrągłym o średnicy: a) minimalnej nie większej niż 12 mmb) maksymalnej nie mniejszej niż 140 mm |   |   |   |
| - kwadratowym, zawierającym się w przedziale przynajmniej od 12 mm do 120 mm |   |   |   |
| - prostokątnym |   |   |   |
| - płasko-owalnym wpisanym w okrąg o średnicy maksymalnej nie mniejszej niż 170 mm |   |   |   |
| CHARAKTERYSTYKA URZĄDZENIA |
| 1. Redukcja odpadu na końcu rury nie więcej niż 110 mm |   |   |   |
| 2. Uniwersalna głowica ogniskująca |   |   |   |
| 3. Źródło lasera: światłowodowe, moc znamionowa: minimum 2000 W, długość fali: 1,07 mikronów |   |   |   |
| *4. moduł maszyny bazowej zawierający:* |
| 4a. system pomiaru i korekty błędów zginania i skręcenia profili standardowych oparty na laserowych skanerach oraz automatycznego załadunku rur, urządzenie do wyśrodkowywania i podpierania rur nie wymagające operacji nastawczych i sterowane z CNC |   |   |   |
| 4b. uchwyt ze szczękami samocentrującymi sterowanymi hydraulicznie |   |   |   |
| 4c. podtrzymka prowadząca w pobliżu głowicy tnącej |   |   |   |
| 4d. urządzenie do kontroli skrętu i wyśrodkowania do rur kwadratowych i prostokątnych |   |   |   |
| 4e. interfejs użytkownika |   |   |   |
| 4f. układ odpylający bezpośrednio z wnętrza rury podczas obróbki poprzez uchwyt |  |  |  |
| 4g. system podawania gazu z zaworem proporcjonalnym |  |  |  |
| 4h. automatyczny system optymalizacji cięć w każdych warunkach roboczych |  |  |  |
| 4i. system automatycznej redukcji jałowych cykli obróbki |  |  |  |
| 4j. automatyczny system do optymalizacji stosunku jakości/czasu cyklu |  |  |  |
| 4k. technologiczna baza danych do optymalnego zarządzania obróbką każdego rodzaju rury |  |  |  |
| 4l. sterowanie numeryczne, oprogramowanie |  |  |  |
| 5. Automatyczny wyładunek |  |  |  |
| 6. Stół zbiorczy z przodu maszyny |  |  |  |
| 7. Pochłaniacz pyłu |  |  |  |
| 8. Zestaw umożliwiający automatyczną obróbkę profili otwartych |  |  |  |
| 9. Urządzenie optyczne do odszukiwania i ustawiania spawu rury |  |  |  |
| 10. Urządzenie do wprowadzania pyłu zobojętniającego (wapna) do przewodu odciągowego |  |  |  |
| 11. Urządzenie do kontroli i optymalizacji procesu przekłuwania (opcja) |  |  |  |
| 12. Maszyna z głowicą umożliwiającą cięcie pod kątem tzw. technologia 3D |  |  |  |
| 13. Maszyna umożliwiająca ciecie stali czarnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi |  |  |  |
| 14. Maszyna powinna posiadać znak CE i powinna być dopuszczona do użytku na terenie Polski |  |  |  |

……………………..….…………………..

*(podpis i pieczęć Wystawcy oferty)*