PI.272.22/1.2023

Załącznik nr 1A do SWZ

Opis Przedmiotu Zamówienia

dla Część 1 Dostawa centrum obróbczego do Zespołu Szkół Ekonomiczno – Technicznych w Rakowicach pn. **Dostawa narzędzi i centrum obróbczego CNC do warsztatów szkolnych**

1. Wykonawca dostarczy przedmiot zamówienia pod adres szkół określonych w tabelach.
2. Wykonawca pokrywa koszty transportu, odpowiada za prawidłowe warunki transportu oraz ponosi koszty usunięcia ewentualnych uszkodzeń podczas dostawy. Zapewnia rozładunek oraz wniesienie do wskazanych pomieszczeń. Ponadto zmontuje, zamontuje i uruchomi elementy dostawy. Oraz przeprowadzi prezentację ich funkcji wyznaczonym pracownikom zamawiającego.
3. Wykonawca przed rozpoczęciem dostaw jest zobowiązany do opracowania i przekazania przedstawicielowi Zamawiającego kalendarza dostaw składającego się z listy dostarczanego sprzętu, szacowanej daty wysyłki i dostawy. Ponadto Wykonawca poinformuje Zamawiającego o nadaniu przesyłki oraz przekaże informacje niezbędne do śledzenia przesyłki.
4. Dostawa obejmuje sprzęt nowy, nie używany, nie powystawowy, nie polizingowy, nie po regeneracji i nie po serwisowy.
5. Na elementy oznaczone \* Wykonawca udzieli gwarancji nie krótszej niż **12 miesięcy** na przedmiot zamówienia, o ile w ofercie nie przyjęto wydłużenia okresu gwarancji, co jest kryterium oceny.
6. Wykonawca może powierzyć wykonanie części zamówienia podwykonawcom. Wykonawca zobowiązany jest wskazać w ofercie części zamówienia, których wykonanie zamierza powierzyć podwykonawcom.
7. Na elementy oznaczone \*\* Zamawiający dostarczenia na wezwanie karty katalogowej oferowanego produktu wraz z potwierdzeniem uzyskania wymaganego limitu punktów benchmark w jednym z wyszczególnionych w SWZ testów.
8. Zamawiający w opisie przedmiotu zamówienia nie uwzględnia aspektów społecznych, środowiskowych oraz etykiety.
9. Dostawy objęte zamówieniem nie będą się powtarzać ani podlegać wznowieniu.
10. Zamówienie obejmuje dostawę sprzętu przeznaczonego do celów edukacyjnych co Zamawiający potwierdzi przez wystawienie na wniosek Wykonawcy wymaganych oświadczeń.
11. Wykonawca pokrywa wszelkie niewymienione koszty niezbędne do realizacji przedmiotu zamówienia.
12. Termin realizacji zamówienia **40 dni** od podpisania umowy.
13. Zakres tolerancji parametrów oraz kryterium równoważności:

W postępowaniu określono minimalne wymagane parametry Zamawiający nie określa górnej granicy parametrów sprzętu jaki może zaoferować wykonawca. Za równoważne będą uważane również urządzenia i materiały, których parametry odbiegają w zakresie - 10% (-1% dla wartości przekątnych ekranu) od podanych w dokumentacji z jednoczesnym zachowaniem cech umożliwiających ich zastosowanie w projektowanej lokalizacji, pod względem parametrów technicznych, użytkowych oraz eksploatacyjnych ma w szczególności zapewnić uzyskanie parametrów nie gorszych od założonych w OPZ. W przypadku zestawów Zamawiający określił jedynie minimalne składowe zestawu. Dopuszczalne jest dostarczenie indywidualnie skompletowanego zestawu lub uzupełnienie gotowego zestawu o elementy brakujące.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Zespół Szkół Ekonomiczno Technicznych  Rakowice Wielkie 48  59-600 Lwówek Śląski  Pomieszczenia na parterze I i II piętrze | | | | | |
| Poz. | Nazwa | Ilość szt/kompl | Minimalne wymagania dotyczące oferowanego sprzętu | Uwagi |
| 1 | Centrum obróbcze CNC zestaw z akcesoriami w skład którego wchodzą | 1 zest. |  |  |
|  | \*/\*\* |  | Centrum obróbcze o następujących parametrach minimalnych:  Urządzenie pozwalające na obróbkę elementów metalowych tj. co najmniej wtykanych z stali, żeliwa, stali nierdzewnej, metali nieżelaznych, miedzi,  Czteroosiowe  Ręczne pokrętło sterowania,  Elektroniczny sterownik pozwalający na ręczne zaprogramowanie obróbki/pracy urządzenia oraz zaimportowanie gotowego projektu w wersji cyfrowej, Wykonawca dostarczy wraz z urządzeniem licencję na kompatybilne oprogramowanie umożliwiające konwersję pliku z projektem do standardu obsługiwanego przez urządzenie,  zamknięta przestrzeń robocza z oknami umożliwiającymi kontrolę pracy urządzenia,  Wyłącznik bezpieczeństwa na obudowie urządzenia,  Stół roboczy wykonany z odlewu stalowego lub żeliwnego z systemem mocowania opartym o minimum trzy uchwyty/bruzdy/rowki teowe  Ruch osi sterowany bez szczotkowymi silnikami krokowymi  Zasilanie 230V lub 400V, 50Hz,  Moc wrzeciona min 1000W,  Sterowana prędkość obrotów wrzeciona w minimalnym zakresie 100-5000 obr/min  Magazyn narzędzi na min 10 końcówek roboczych,  Min 2 szt. wymiennych uchwytów narzędziowych pozwalających na zastosowanie narzędzi o różnych rozmiarach obsady wraz oprzyrządowaniem,  układ smarowania,  System podawania chłodziwa zintegrowany dopuszcza się zastosowania równoważnego niezintegrowanego systemu chłodzenie pod warunkiem pełnej kompatybilności pozwalającej na bezawaryjną pracę proponowanego urządzenia,  Kompresor bezolejowy o zbiorniku min 50l z dwoma wyjściami i o parametrach pozwalających na bezawaryjną pracę urządzenia. |  |
|  |  |  | Wyposażenie dodatkowe:  Kompletny zestaw przewodów oraz węży ciśnieniowych.  Zestaw uchwytów do mocowania detalu na stole roboczym,  Uchwyt wiertarski, Imadło wiertarskie,  Zestaw frezów składających się min z frezów przeznaczonych do obróbki stali i aluminium, W skład zestawu powinny wchodzić co najmniej następujące elementy frezy palcowe o średnicy 3,6,8,10 i 12 mm oraz frezy kulowe o średnicy 3,6,8,10 i 12 mm,  Kompatybilny płyn chłodzący min 20 l,  Osprzęt do sprężarki: waż ciśnieniowy i pistolet do przedmuchiwania  Instrukcja i dokumentacja w języku polskim, |  |