**Załącznik nr 2 do Części I SIWZ**

**Postępowanie nr** ZP/PN/04/2020

**FORMULARZ TECHNICZNY**

**DLA PRZETARGU NIEOGRANICZONEGO**

**pn.** „Dostawa drukarki 3D działającej w technologii SLS w ramach projektu realizowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020 pn.: „Wsparcie przedsiębiorców sektora MŚP dzięki utworzeniu nowoczesnego Dolnośląskiego Inkubatora Druku 3D we Wrocławiu"

**Postępowanie nr** ZP/PN/04/2020

**Nazwa Wykonawcy:**

**Adres siedziby Wykonawcy:**

**CHARAKTERYSTYKA PRZEDMIOTU DOSTAWY (SZTUK 1):**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **NAZWA**  **PARAMETRU TECHNICZNEGO** | **SPEŁNIENIE MINIMALNYCH WYMAGAŃ**  **TAK/NIE\*** | **OFEROWANE PARAMETRY** |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
|  | **WYMAGANIA MINIMALNE:** | | |
|  | 1. Urządzenie fabrycznie nowe |  |  |
|  | Urządzenie funkcjonujące w technologii przyrostowej wykorzystującej laser do spiekania proszków polimerowych bez konieczności stosowania podpór |  |  |
|  | Typ lasera: gazowy CO2 |  |  |
|  | Maksymalna użyteczna moc lasera: minimum 25W |  |  |
|  | Długość fali świetlnej lasera: od 10,5 do 10,65 mikrometrów |  |  |
|  | Drukarka wyposażona w system kierowania wiązką lasera: skaner galwanometryczny z kompensacją temperatury |  |  |
|  | 1. Posiadająca przekrój platformy roboczej: kwadrat lub prostokąt |  |  |
|  | 1. Obszar drukowania brutto: 2. Wymiar X: minimum 200 mm; 3. Wymiar Y: minimum 250 mm; 4. Wymiar Z: minimum 320 mm. |  |  |
|  | 1. Grubość warstwy: nie większa niż 0,12 mm |  |  |
|  | 1. Ogrzewanie: Kontrolowany system podgrzewania komory wydruku z możliwością grzania komory roboczej do min. 180°C z dokładnością do +/-1°C |  |  |
|  | 1. Zasada ogrzewania komory roboczej: promienniki podczerwieni |  |  |
|  | 1. Metoda kontroli temperatury w komorze roboczej: w czasie rzeczywistym zarówno podczas ekspozycji laserowej jak i rozprowadzania proszku |  |  |
|  | 1. Pomiar temperatury w komorze roboczej: pirometr punktowy |  |  |
|  | 1. Urządzenie otwarte - z możliwością stosowania materiałów różnych producentów |  |  |
|  | Wyposażona w system rozprowadzania materiału w postaci liniowego systemu rozprowadzania proszku |  |  |
|  | 1. Możliwość edytowania parametrów przetwórczych |  |  |
|  | Parametry przetwórcze na materiał PA12 z możliwością ich edytowania |  |  |
|  | Nanoszenie proszku: za pomocą twardego ostrza |  |  |
|  | Ochrona układu optycznego: komora z nadciśnieniem azotu bezpośrednio za soczewką pola płaskiego oraz kurtyna z nawiewanego azotu na szybę ochronną komory nadciśnienia |  |  |
|  | Źródło gazu osłonowego: wbudowana wytwornica azotu ze sprężonego powietrza |  |  |
|  | Formaty obsługiwanych plików: STL |  |  |
|  | Pobór mocy: do 5,5 kW |  |  |
|  | Wyposażona w panel obsługi w postaci ekranu dotykowego o przekątnej minimum 12,0” |  |  |
|  | Wyposażona w sito wibracyjne do przesiewania materiału o wydajności do 3 kg/min |  |  |
|  | Wyposażona w minimum 2 wymienne komory robocze |  |  |
|  | Wyposażona w piaskarkę o minimalnych wymiarach komory 80x55x75 cm, o ciśnieniu roboczym w zakresie 3-6 bar |  |  |
|  | Wyposażona w mieszalnik do materiału o minimalnej objętości 80 l |  |  |
|  | Wyposażona w oprogramowanie umożliwiające ustawienie parametrów roboczych procesu oraz przygotowujące pliki CAD do procesu druku |  |  |
|  | Wyposażona w odkurzacz przemysłowy o minimalnym wydatku powietrza 56 l/s, który spełnia dyrektywę ATEX dotyczącą pracy w obszarze zagrożonym eksplozją |  |  |
| **B.** | **WYMAGANIA DODATKOWE - CERTYFIKATY/DYREKTYWY I NORMY:** | | |
|  | | **TAK/NIE** | **ILOŚĆ** |
|  | Wykonawca (na własny koszt) zapewni materiał niezbędny do przeprowadzenia prób testowych druku 3 D:  - 300 kg proszku PA 2200 (PA12 Nylon) - licencja bezterminowa na edytor parametrów - PA2200 (grubość warstwy 0,1mm PA2200);  - 40 kg proszku elastomeru - licencja bezterminowa na edytor parametrów – elastyczny (grubość warstwy 0,1mm);  - 40 kg proszku PA3200GF - licencja bezterminowa na edytor parametrów - PA3200GF (warstwy 0,1mm). |  |  |
|  | | **TAK/NIE\*** | |
|  | Wykonawca wraz z dostawą urządzenia dostarczy komplet dokumentów (instrukcja obsługi, certyfikaty) niezbędnych do jego eksploatacjiw tym: |  | |
|  | Certyfikat CE |  | |
|  | Deklaracja Zgodności UE |  | |
|  | Instrukcję w języku polskim |  | |
|  | **WARUNKI DOSTAWY ORAZ GWARANCJI I SERWISU:** | | |
|  | | **TAK/NIE\*** | |
|  | Dostawa przedmiotu zamówienia odbędzie się do siedziby Zamawiającego we Wrocławiu, ul. Kwiatkowskiego 4 na koszt i ryzyko Wykonawcy. |  | |
|  | Gwarancja ogólna fabryczna na całe urządzenie wraz z zamontowanym osprzętem nie mniejsza niż 12 m-cy. |  | |
|  | Wykonawca zapewnieni wizyty serwisowe w okresie nie krótszym niż 48 miesięcy po dokonanej instalacji systemu druku. |  | |
|  | Wykonawca w ramach dostawy dokona pierwszego uruchomienia urządzenia w miejscu dostawy przedmiotu zamówienia. |  | |
|  | Wykonawca zapewni autoryzowaną instalację systemu druku minimum 5 dni. |  | |
|  | Wykonawca zapewni szkolenia dla operatorów w ilości minimum 5 dni, po instalacji systemu druku. |  | |

\**brak wypełnienia kolumny 3 lub* *zaznaczenie „NIE” skutkować będzie odrzucenie oferty przez Zamawiającego*

Oferta zawiera łącznie ……………… kolejno ponumerowanych stron.

.

Miejscowość, data

(podpis osoby uprawnionej do reprezentowania Wykonawcy

lub upoważnionej do występowania w jego imieniu)