

Zakład Produkcyjny „ALEXANDER”

Piotr Pundzis

str 1/3

Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego nr 1195217

.....
(pieczęć firmowa oferenta)

Test technologiczny

Warunkiem bezwzględny podpisania umowy na zakup centrum obróbkowego CNC do drewna jest przeprowadzenie testu technologicznego przez Dostawcę w obecności Zamawiającego. Materiał, na którym zostanie przeprowadzony test będzie dostarczony przez Zamawiającego. Test polega na wykonaniu kilku operacji oraz pomiarów obróbkowych na maszynie (tego samego typu, co oferowana), wg rysunku *.pdf lub modelu *.stp *.dxf. Obróbce zostanie poddana płyta z materiału sklejka liściasta o wymiarach 500x500 i grubościach 6mm. Wszystkie wymiary na rysunku i w opisie wykonania testu są podane w milimetrach. Płyta będzie oklejona z jednej strony matą magnesową, z drugiej pokryta folią do druku.

I. Wykonanie testu składa się z następujących punktów:

- 1) Ustawienie i zabazowanie płyty.
- 2) Wykonanie obróbki na powierzonym materiale.
- 3) Wykonanie obróbek z mostkowaniem.

II. Cel testu:

Celem testu jest weryfikacja parametrów oferowanej maszyny, w szczególności:

- 1) Prędkości, jakości oraz czasu wykonania obróbki maksymalnie w 120 sekundach na jedną operację liczonych od pobrania narzędzia do przekazania do magazynu narzędzi.
- 2) Określenie dokładności maszyny na podstawie wyników pomiarów.

Zakład Produkcyjny „ALEXANDER”

Piotr Pundzis

str 2/3

III. Obróbka i pomiary

- 1) Wykonanie obróbki po zewnętrznym obrysie kształtów A2, B2, C3, D4 oraz E5. Kształt A1 po obrysie wewnętrznym wg rysunku nr 1 Sklejka.
- 2) Określenie jakości powierzchni oraz dokładności do 0,1mm po obróbce. Wykonanie pomiarów u oferenta po obróbce. Określenie jakości krawędzi z wyszczególnieniem krawędzi na macie magnesowej oraz foli do druku.
- 3) Ocena jakości obróbki będzie składała się z 2 etapów:
 - I. Pomiary nominalów wg rysunku nr 1 Sklejka zostaną wykonane na maszynie współrzędnościowej metodą porównania z modelem 3D oraz obrabianej płyty.
 - II. Krawędzie maty magnesowej oraz foli do druku powinny być zlicowane z powierzchnią krawędzi sklejki w tolerancji nie przekraczającej +/- 0,1 mm od obrabianej krawędzi. Powierzchnia obrabiana nie może mieć śladów przypałów (przebarwień widocznych z odległości 0,5m). W przeciwnym razie ocena testu jest NOK.

Na podstawie wyników pomiarów zostanie określona dokładność maszyny. Raport z tolerancji 0,1 mm zostanie przedstawiony graficznie w programie CAT1000S.

- 4) Określenie wyników testu OK/NOK na podstawie raportu pomiarowego. Ocena NOK uniemożliwia Wykonawcy podpisanie umowy. Ofertę taką uważa się za odrzuconą. W przypadku nie przystąpienia do testu lub nie spełnienia wymogów określonych w teście technologicznym. Zamawiający wybierze kolejnego oferenta z najkorzystniejszą ofertą z listy biorących udział w postępowaniu ofertowym.
- 5) Opisane wyniki pomiarów zostaną umieszczone w raporcie pomiarowym - załącznik nr 5.

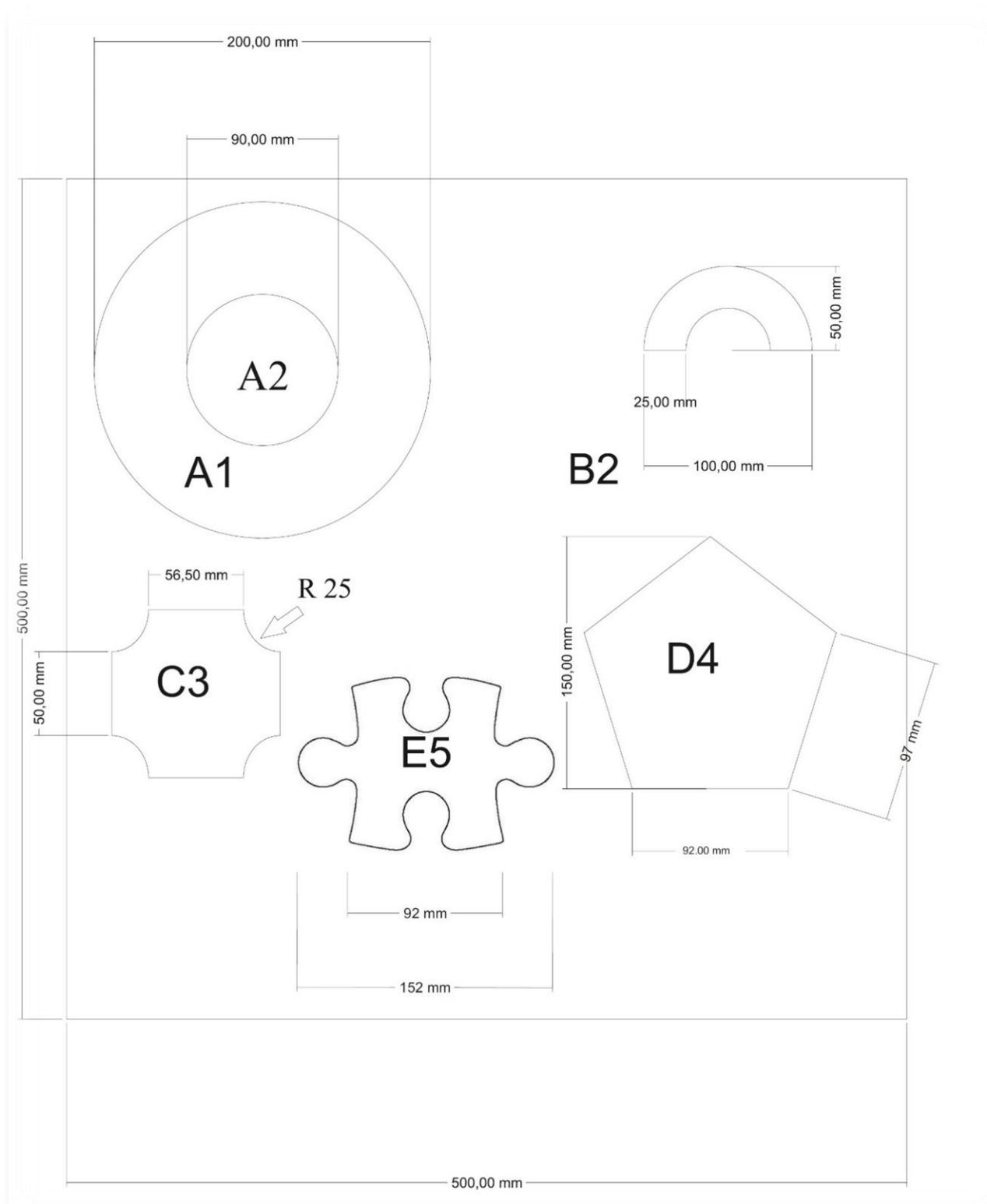
IV. Interpretacja wyników

- a. Interpretacji zostaną podane wyniki dokładności wykonania kształtów, jakości powierzchni po obróbce z wyszczególnieniem maty magnesowej oraz foli do druku.
- b. Przekroczenie granicy tolerancji wyklucza Oferenta z dalszego procesu podpisania umowy.

Zakład Produkcyjny „ALEXANDER”

Piotr Pundzis

str 3/3



Rys. 1 Sklejka