

Niniejszy dokument został sporządzony w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach w języku polskim i w języku angielskim i jest tożsamy co do treści. W przypadku rozbieżności w interpretacji rozstrzygająca jest polska wersja dokumentu.

**SPECYFIKACJA MINIMALNYCH PARAMETRÓW TECHNICZNO-
FUNKCYJNALNYCH PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO
NR 15/2025/FENG/POLCOMM/B+R z dnia 18/11/2025**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa nowego, niebędącego prototypem zrobotyzowanego stanowiska do transportowania płytek obróbczych (automatycznego systemu do przeładunku skrawających płytek węglkowych z tac grafitowych po procesie spiekania do plastikowych palet procesowych) wraz z oprzyrządowaniem oraz usługami, w tym: transportem, instalacją, uruchomieniem i szkoleniem dla użytkowników w zakładzie Zamawiającego (usługi gratis, na koszt Dostawcy).

Zakres minimalnych parametrów techniczno-funkcjonalnych:

Urządzenie podstawowe z oprzyrządowaniem i oprogramowaniem	
-	sterowanie automatyką oparte na sterowniku PLC klasy Siemens lub zbliżonej,
-	system bezpieczeństwa oparty o komponenty typu zamki bezpieczeństwa oraz rygle bezpieczeństwa,
-	napęd przenośników realizowany przy pomocy silników serwo klasy Siemens lub porównywalnej,
-	wbudowany system wizyjny dla bezpieczeństwa i precyzji oraz powtarzalności operacji,
-	stosowane tace grafitowe: okrągłe i prostokątne,
-	dopuszczalne rodzaje płytek węglkowych: T, D, R, S, V, W, itp.,
-	max. waga płytki węglkowej: => 15 g,
-	min. średnica płytki węglkowej: => 2,5 mm,
-	dopuszczalne rodzaje plastikowych palet procesowych: 96/204/408 pozycji,
-	magazyn tac grafitowych i palet: min. 15 szt./każdy,
-	średnia wydajność przeładunku: > 100 szt./min.,
-	dokładność pozycjonowania detali po odłożeniu na tacę procesową: <= 0,2 mm,
-	opcje przeładunku: 1. taca grafitowa – taca standardowa, 2. taca grafitowa – paleta z pinami, 3. taca grafitowa – taca transportowa/pudełko,
-	moduł zarządzania danymi: inspekcja wizyjna, pozycjonowanie i pobranie, pozycjonowanie i odkładanie.

This document has been prepared in duplicate in Polish language and in English language and is identical to the content. In the case of discrepancies in interpretation, Polish version of the document is decisive.

**SPECIFICATION OF MINIMUM TECHNICAL AND FUNCTIONAL PARAMETERS
OF THE CONTRACT SUBJECT MATTER
APPENDIX 1 TO THE REQUEST FOR PROPOSAL
NO. 15/2025/FENG/POLCOMM/B+R of 18/11/2025**

The subject matter of the contract is delivery of a new, non-prototype robotic station for transporting cutting inserts (automatic pick and place system for transferring carbide cutting inserts from sintering graphite trays to a processing plastic pallets) with equipment and services, including shipment, installation, start-up and training for users at customer's facility (services extra, at the Supplier's expense).

The range of minimum technical and functional parameters:

Basic machine with equipment and software	
-	automation control based on a Siemens class PLC or similar controller,
-	a security system based on components such as safety locks and safety bolts,
-	conveyor drive supported by Siemens servo motors or comparable class,
-	built-in vision system for safe, precise and repeatable operations,
-	graphite trays used: circular and rectangular,
-	usable types of carbide inserts: T, D, R, S, V, W, etc.,
-	max. carbide insert's weight: => 15 g,
-	min. diameter of carbide insert: => 2.5 mm,
-	operated types of plastic process pallets: 96/204/408 pockets,
-	sintering graphite trays and plastic process pallets warehouse: min. 15 pcs/each,
-	average reloading (pick and place) operation efficiency: > 100 pcs/min,
-	accuracy of positioning of parts after placing them into the process tray: <= 0.2 mm,
-	reloading (pick and place) options: 1. graphite tray – standard tray, 2. graphite tray – pallet with pins, 3. graphite tray – transport tray/box,
-	data management module: loading and unloading, visual inspection, positioning and picking, positioning and placing.