



Załącznik Nr 1 do Zapytania ofertowego nr 01/04/2026

.....

(nazwa i adres Wykonawcy)

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WRAZ Z FORMULARZEM ASORTYMENTOWYM

1. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO - CZYSZCZĄCA DO SKRZYDEŁ, W SKŁAD KTÓREJ WCHODZĄ:

- 1.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1
- 1.2. Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
- 1.3. Automat frezująco – wiercący – szt. 1
- 1.4. Dwugłowicowa czyszczarka naroży – szt. 1
- 1.5. Stół do montażu uszczelek - szt. 1

1. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO - CZYSZCZĄCA DO SKRZYDEŁ:	
Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy)	Podaje Wykonawca: 1.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa Model 1.2. Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia Model 1.3. Automat frezująco – wiercący Model 1.4. Dwugłowicowa czyszczarka naroży Model 1.5. Stół do montażu uszczelek Model.....
Maksymalna moc znamionowa: 22 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*



	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 1.1 Automatycznej zgrzewarki czterogłowicowej – szt. 1			
1.	System posuwu równoległego	TAK	
2.	Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego	TAK	
3.	Elektroniczne pozycjonowanie głowic zgrzewających	TAK	
4.	Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości ograniczenia spoiny nożowej, jak również do przesuwu drogi nadtapiania i spęczniania	TAK	
5.	System szybkiej wymiany folii teflonowej	TAK	
6.	Ograniczniki wypływek wykonane z nierdzewnej stali hartowanej	TAK	
7.	Obróbka cieplna z skośnym szlifowaniem noży ograniczających spoinę	TAK	
8.	Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół	TAK	
9.	Minimalna szerokość zgrzewania: 430 mm	TAK, podać	
10.	Maksymalna szerokość zgrzewania: 3.000 mm	TAK, podać	
11.	Minimalna długość zgrzewania: 320 mm	TAK, podać	
12.	Maksymalna długość zgrzewania: 3.000 mm	TAK, podać	
13.	Komplet narzędzi do zgrzewarki – podpór służących do profili skrzydeł	TAK	
14.	Sterowanie PC	TAK	
15.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	
16.	Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży	TAK	



17.	Ośłona za pomocą wiązki świetlnej	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 1.2. Centrum obróbczego ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1			
18.	Pozycjonowanie osi belki SERVO	TAK	
19.	2 x moduł G (do zamocowania jednostek obróbczych) - każdy po 3 osie SERVO CNC wraz ze sterownikiem SPS	TAK	
20.	Sterowanie numeryczne z PC	TAK	
21.	Minimalny wymiar obrabianego skrzydła: 530 x 560 mm	TAK, podać	
22.	Maksymalny wymiar obrabianego skrzydła: 3.000 x 3.000 mm	TAK, podać	
23.	Dwie jednoosiowe dwuwrzecionowe wielofunkcyjne jednostki NC w wykonaniu prawym i lewym	TAK	
24.	Dwie jednostki frezujące z jednostronnym wrzecionem obrotowym w wykonaniu lewo i prawostronnym	TAK	
25.	Dwie jednostki poziome, do frezowania odwodnień niewidocznych w wykonaniu lewo i prawostronnym	TAK	
26.	Rodzaje wykonywanych obróbek: - Odwodnienia - Odpowietrzenia - Frezowanie pod nawiewniki AERECO (pionowo od góry) - Zawiasy w skrzydłach - Obróbka drzwiowa - Otwory cylindryczne i pod kłamkę	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 1.3. Automatu frezującego – wierzącego – szt. 1			
27.	Frezowanie otworu pod puszkę zasuwicy i wiercenia trzech otworów pod kłamkę	TAK	
28.	Pneumatyczne mocowanie profili bez narzędzi	TAK	
29.	Zderzak pozycjonujący wraz ze stołem nakładczym	TAK	
30.	Sterowanie wraz z przekazem danych z centra obróbczego ze zintegrowaną stacją chłodzenia	TAK	



WYMAGANIA DOTYCZĄCE:
1.4. Dwugłowicowej czyszczarki naroży – szt. 1

31.	Maksymalny wymiar skrzydeł: 3.000 mm x 3.000 mm	TAK, podać	
32.	Minimalny wymiar skrzydeł: 210 mm x (225 mm – 1 x szerokość profilu)	TAK, podać	
33.	Sterowanie PC, CNC i SPS, min. 12 osi NC	TAK	
34.	Pneumatyczne mocowanie skrzydeł	TAK	
35.	Wysokość profilu w zakresie od 50 mm do 180 mm	TAK, podać	
36.	Dwie jednostki dla tarczy frezującej kontur zewnętrzny	TAK	
37.	Ułożenie skrzydeł na stole maszyny stroną wewnętrzną lub zewnętrzną okna w dół	TAK	
38.	Stół transportowy do automatycznego wtransportowania oraz wytransportowania skrzydeł po oczyszczeniu	TAK	
39.	Cztery podwójne jednostki ścinające powierzchnie widoczne obracane o 90° do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
40.	Cztery pionowe jednostki frezujące do czyszczenia otworu pod uszczelkę lub frezowania obok uszczelki do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
41.	Cztery jednostki ścinające narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub skosem, razem z pionową jednostką ścinającą dla skosów 0° do 23° od pionu, obracana o 90°, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
42.	Dwie jednostki ścinające narożnika zewnętrznego dla poziomej krawędzi półlica w skrzydłach i pionowo pod rowkiem okuciowym za uszczelką, obracana o 90°	TAK	
43.	Noże do ścinania powierzchni widocznych: rowek V	TAK	
44.	Urządzenie zmiatające wióry z obszaru maszyny	TAK	
45.	Listwy szczotkowe służące do zgarniania resztek folii ochronnej i kleju na dolnej stornie noża ścinającego powierzchnie widoczne	TAK	

WYMAGANIA DOTYCZĄCE:
1.5. Stołu do montażu uszczeltek - szt. 1



46.	Element montażowy prosty o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
47.	Element montażowy rozsuwany o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
48.	Czteropozycyjny rozdzielacz elektryczny	TAK	
49.	Trójpzycyjny rozdzielacz pneumatyczny	TAK	
50.	Półka odkładcza z ocynkowanej blachy	TAK	

2. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO – CZYSZCZĄCA DO SKRZYDEŁ I RAM, W SKŁAD KTÓREJ WCHODZĄ:

2.1 Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

2.2 Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt.1

2.3 Automatyczna czyszczarka naroży – szt. 1

2.4. Automatyczna stacja obrotowa – szt. 1

2.5. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

2. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO – CZYSZCZĄCA DO SKRZYDEŁ I RAM:	
Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy)	Podaje Wykonawca: 2.1 Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa Model 2.2 Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia Model 2.3 Automatyczna czyszczarka naroży – Model 2.4. Automatyczna stacja obrotowa Model 2.5. Stół do montażu uszczelek Model
Maksymalna moc znamionowa: 22 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*



	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW
--	---

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 2.1. Automatycznej zgrzewarki czterogłowicowej – szt. 1			
1.	System posuwu równoległego	TAK	
2.	Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego	TAK	
3.	Elektroniczne pozycjonowanie głowic zgrzewających	TAK	
4.	Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości ograniczenia spoiny nożowej, jak również do przesuwu drogi nadtapiania i spęczniania	TAK	
5.	System szybkiej wymiany folii teflonowej	TAK	
6.	Ograniczniki wypływek wykonane z nierdzewnej stali hartowanej	TAK	
7.	Obróbka cieplna z skośnym szlifowaniem noży ograniczających spoinę	TAK	
8.	Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół	TAK	
9.	Minimalna szerokość zgrzewania: 430 mm	TAK, podać	
10.	Maksymalna szerokość zgrzewania: 4.500 mm	TAK, podać	
11.	Minimalna długość zgrzewania: 320 mm	TAK, podać	
12.	Maksymalna długość zgrzewania: 4.000 mm	TAK, podać	
13.	Komplet narzędzi do zgrzewarki– podpór służących do profili skrzydeł i ram	TAK	
14.	Wyposażenie do zgrzewania ram w formie U razem z jednym kompletem narzędzi	TAK	
15.	Sterowanie PC	TAK	
16.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	



17.	Oslona za pomocą wiązki świetlnej	TAK	
18.	Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE 2.2. Centrum obróbczego ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt.1			
19.	Pozycjonowanie osi belki SERVO	TAK	
20.	2 x moduł G (do zamocowania jednostek obróbczych) - każdy po min. 3 osie SERVO CNC wraz ze sterownikiem SPS	TAK	
21.	Sterowanie numeryczne z PC	TAK	
22.	Minimalny wymiar obrabianej ramy/skrzydła: 530 x 560 mm	TAK, podać	
23.	Maksymalny wymiar obrabianej ramy/skrzydła: 4.500 x 4.000 mm	TAK, podać	
24.	Możliwość wytransportowania na stół automatycznej stacji obrotowej, obrót o 90° i ponowne wtransportowanie do centrum obróbczego, w którym będą wykonane dwukierunkowe ciągi transportowe	TAK	
25.	Dwie jednoosiowe dwuwrzecionowe wielofunkcyjne jednostki NC w wykonaniu prawym i lewym	TAK	
26.	Dwie jednostki frezujące z jednostronnym wrzecionem obrotowym w wykonaniu lewo i prawostronnym	TAK	
27.	Jedna jednostka pionowa do frezowania odwodnień widocznych wykonaniu lewostronnym	TAK	
28.	Jedna jednostka pozioma do frezowania odwodnień niewidocznych wykonaniu lewostronnym	TAK	
29.	Dwie jednostki wierzące dwuwrzecionowe do wiercenia otworów w ościeżnicy, dla połączenia ze słupkiem, otwory wiercone z zewnątrz ościeżnicy, zamontowana poziomo, dla różnych wysokości wiercenia. Wykonanie lewo oraz prawostronne	TAK	
30.	Dwie jednostki wierzące sześciowrzecionowe do otworów pod zawias w ościeżnicy z bazowaniem odbywającym się od strony wewnętrznej zgrzanej ramy. Wykonanie lewo oraz prawostronne	TAK	
31.	Rodzaje wykonywanych obróbek: 1.Odwodnienia 2.Odpowietrzenia 3.Frezowanie pod nawiewniki AERECO (pionowo od góry) 4. Otwory pod słupki w ramach 5. Zawiasy w skrzydłach i ramach 6.Obróbka drzwiowa 7.Otwory cylindryczne i pod klamkę	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 2.3. Automatycznej czyszczarki naroży – szt. 1			



32.	Frezowanie konturu zewnętrznego naroża	TAK	
33.	Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC	TAK	
34.	Pneumatyczne mocowanie ram i skrzydeł	TAK	
35.	Dwie podwójne jednostki ścinające dla powierzchni widocznej i skosu lub łuku w narożniku z zewnątrz	TAK	
36.	Jednostka ścinająca narożnika wewnętrznego pionowo nożem pociągowym do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
37.	Jednostka ścinająca narożnika wewnętrznego z drugim zaokrągleniem lub skosem do zastosowania z góry lub z dołu	TAK	
38.	Dwie jednostki ścinające narożnika wewnętrznego razem z pionową jednostką ścinającą dla skosów do 23° od pionu, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
39.	Jednostka ścinająca poziomo krawędź półlica	TAK	
40.	Dwie pionowe jednostki frezujące CNC z silnikiem elektrycznym do czyszczenia otworu pod uszczelkę, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
41.	Napęd silnikiem elektrycznym ramienia obrotowego	TAK	
42.	Ruchoma ssawka do odciągania wiórów	TAK	
43.	Możliwość wytransportowania dużych ponadwymiarowych elementów ze zgrzewarki aż do głowicy czyszczarki w celu manualnego podawania do automatycznej czyszczarki	TAK	
44.	Narzędzia do obróbki wewnętrznej	TAK	
45.	Noże do płaskich powierzchni widocznych: rowek V	TAK	
46.	Listwy szczotkowe służące do czyszczenia noży powierzchni widocznych z resztek folii ochronnej i kleju	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 2.4. Automatycznej stacji obrotowej – szt. 1			
47.	Stół wyłożony listwami szczotkowymi wzdłuż i w poprzek tzw. „karo”	TAK	



48.	Dodatkowe wałki ze stali nierdzewnej podpierające ciężkie ramy	TAK	
49.	Uchylnie klapy umożliwiające manualne obracanie małych i dużych ram	TAK	
50.	Dodatkowy trzeci docisk ramy na ramieniu obracania	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 2.5. Stołu do montażu uszczelek -szt. 1			
51.	Element montażowy prosty o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
52.	Element montażowy rozsuwany o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
53.	Półka odkładcza z ocynkowanej blachy	TAK	
54.	Czteropozycyjny rozdzielacz elektryczny	TAK	
55.	Trójpzycyjny rozdzielacz pneumatyczny	TAK	

3. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO - CZYSZCZĄCA DO RAM, W SKŁAD KTÓREJ WCHODZĄ:

3.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

3.2. Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

3.3. Automatyczna czyszczarka naroży – szt. 1

3.4. Automatyczna stacja obrotowa – szt. 1

3.5. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

3. LINIA ZGRZEWAJĄCO – OBRÓBCZO – CZYSZCZĄCA DO RAM:	
Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca: 3.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa, Model: 3.2. Centrum obróbcze ze zintegrowaną stacją chłodzenia Model: 3.3. Automatyczna czyszczarka naroży Model: 3.4. Automatyczna stacja obrotowa



	Model: 3.5. Stół do montażu uszczeltek Model:
Maksymalna moc znamionowa: 29 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 3.1. Automatycznej zgrzewarki czterogłowicowej – szt. 1			
1.	System posuwu równoległego	TAK	
2.	Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego	TAK	
3.	Elektroniczne pozycjonowanie głowic zgrzewających	TAK	
4.	Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości ograniczenia spoiny nożowej, jak również do przesuwu drogi nadtapiania i spęszczania	TAK	
5.	System szybkiej wymiany folii teflonowej	TAK	
6.	Ograniczniki wypływek wykonane z nierdzewnej stali hartowanej	TAK	
7.	Obróbka cieplna z skośnym szlifowaniem noży ograniczających spoinę	TAK	
8.	Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół	TAK	
9.	Minimalna szerokość zgrzewania: 430 mm	TAK, podać	
10.	Maksymalna szerokość zgrzewania: 3.000 mm	TAK, podać	
11.	Minimalna długość zgrzewania: 320 mm	TAK, podać	
12.	Maksymalna długość zgrzewania: 3.000 mm	TAK, podać	
13.	Cztery dodatkowe agregaty umożliwiające wstawianie 2 słupków. Możliwość włożenia przez operatora wyfrezowanego słupka do zgrzewarki, następnie	TAK	

	zgrzewane są 4 narożniki a słupek pozostaje zaciśnięty między sztabami B i D.		
14.	Wyposażenie do zgrzewania ram w formie U razem z jednym kompletem narzędzi	TAK	
15.	Komplet narzędzi do zgrzewarki – podpór służących do profili ram	TAK	
16.	Sterowanie PC	TAK	
17.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	
18.	Ośłona za pomocą wiązki świetlnej	TAK	
19.	Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 3.2.Centrum obróbczego ze zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1			
20.	Pozycjonowanie osi belki SERVO	TAK	
21.	2 x moduł G (do zamocowania jednostek obróbczych) - każdy po m.in. 3 osie SERVO CNC wraz ze sterownikiem SPS	TAK	
22.	Sterowanie numeryczne z PC	TAK	
23.	Minimalny wymiar obrabianej ramy: 550 x 605 mm	TAK, podać	
24.	Maksymalny wymiar obrabianej ramy: 3.000 x 3.000 mm	TAK, podać	
25.	Dwie jednoosiowe dwuwrzecionowe wielofunkcyjne jednostki NC w wykonaniu prawym i lewym	TAK	
26.	Dwie jednostki frezujące z jednostronnym wrzecionem obrotowym w wykonaniu lewo i prawostronnym	TAK	
27.	Jedna jednostka pionowa do frezowania odwodnień widocznych wykonaniu lewostronnym	TAK	
28.	Jedna jednostka pozioma do frezowania odwodnień widocznych wykonaniu lewostronnym		
29.	Dwie jednostki wierzące dwuwrzecionowe do wiercenia otworów w ościeżnicy, dla połączenia ze słupkiem, otwory wiercone z zewnątrz ościeżnicy, zamontowana poziomo, dla różnych wysokości wiercenia. Wykonanie lewo oraz prawostronne	TAK	



30.	Dwie jednostki wierzące sześciowrzecionowe do otworów pod zawias w ościeżnicy z bazowaniem odbywającym się od strony wewnętrznej zgrzanej ramy. Wykonanie lewo oraz prawostronne	TAK	
31.	Dwie automatyczne wkrętarki z pneumatycznym wyłącznikiem głębokości, układem wysunięcia na przedpozycję w przypadku wyposażenia w głowicę obróbczą, automatycznym podajnik śrub, w wykonaniu lewym oraz prawostronnym	TAK	
32.	Rodzaje wykonywanych obróbek: 1.Odwodnienia 2.Odpowietrzenia 3.Frezowanie pod nawiewniki AERECO (pionowo od góry) 4. Otwory pod słupek w ramach 5. Zawiasy w skrzydłach i ramach 6.Obróbka drzwiowa 7.Otwory cylindryczne i pod klamkę	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 3.3. Automatycznej czyszczarki naroży – szt. 1			
33.	Frezowanie konturu zewnętrznego naroża	TAK	
34.	Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC	TAK	
35.	Pneumatyczne mocowanie ram	TAK	
36.	Dwie podwójne jednostki ścinające dla powierzchni widocznej i skosu lub łuku w narożniku z zewnątrz	TAK	
37.	Jednostka ścinająca narożnika wewnętrznego pionowo nożem pociągowym do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
38.	Jednostka ścinająca narożnika wewnętrznego z drugim zaokrągleniem lub skosem do zastosowania z góry lub z dołu	TAK	
39.	Dwie jednostki ścinające narożnika wewnętrznego razem z pionową jednostką ścinającą dla skosów do 23° od pionu, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
40.	Dwie pionowe jednostki frezujące CNC z silnikiem elektrycznym do czyszczenia otworu pod uszczelkę, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	



41.	Napęd silnikiem elektrycznym ramienia obrotowego	TAK	
42.	Ruchoma ssawka do odciągania wiórów	TAK	
43.	Możliwość wytransportowania dużych ponadwymiarowych elementów ze zgrzewarki aż do głowicy czyszczarki w celu manualnego podawania do automatycznej czyszczarki	TAK	
44.	Narzędzia do obróbki wewnętrznej	TAK	
45.	Noże do płaskich powierzchni widocznych: rowek V	TAK	
46.	Listwy szczotkowe służące do czyszczenia noży powierzchni widocznych z resztek folii ochronnej i kleju	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 3.4.Automatycznej stacji obrotowej – szt. 1			
47.	Stół wyłożony listwami szczotkowymi wzdłuż i w poprzek tzw. „karo”	TAK	
48.	Dodatkowe wałki ze stali nierdzewnej podpierające ciężkie ramy	TAK	
49.	Uchylnie klapy umożliwiające manualne obracanie małych i dużych ram	TAK	
50.	Dodatkowy trzeci docisk ramy na ramieniu obracania	TAK	
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 3.5.Stołu do montażu uszczelek -szt. 1			
51.	Element montażowy prosty o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
52.	Element montażowy rozsuwany o wymiarach min 3.000 x 1.600 mm, pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK, podać	
53.	Półka odkładcza z ocynkowanej blachy	TAK	
54.	Czteropozycyjny rozdzielacz elektryczny	TAK	
55.	Trójpzycyjny rozdzielacz pneumatyczny	TAK	

4. ZGRZEWARKA DWUGŁOWICOWA - szt. 1



Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 10 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 4.ZGRZEWARKI DWUGŁOWICOWEJ -szt. 1			
1.	Maksymalna długość zgrzewania: 4.000 mm	TAK, podać	
2.	Maksymalna długość uciętego skosu: 300 mm	TAK, podać	
3.	Jednoczesne zgrzewanie dwóch naroży pod różnymi kątami	TAK	
4.	Zakres ustawienia kątów na obydwu głowicach: od 30° do 150°	TAK	
5.	Mechanicznie regulowane ustawienie spoiny nożowej z góry (docisk) i z dołu (stół)	TAK	
6.	Elektroniczny wyświetlacz wraz z terminalem obsługi przeznaczonym do wprowadzania kąta zgrzewania	TAK	
7.	Motoryczny napęd do ustawienia pozycji ustawienia kąta	TAK	
8.	Ruchoma głowica z cyfrowym wskaźnikiem długości	TAK	
9.	Podgrzewane stoły i dociski w celu osiągnięcia ograniczenia wypływu w zakresie 0,2 mm	TAK	
10.	Komplet narzędzi do zgrzewania – podpór służących do profili skrzydeł i ram;	TAK	

**5.ZGRZEWARKA JEDNOGŁOWICOWA - szt. 1**

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 3,5 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 5.ZGRZEWARCI JEDNOGŁOWICOWEJ -szt. 1			
1.	Zgrzewanie profili w zakresie kątowym od 30° do 180°	TAK, podać	
2.	Wykonane z płyt aluminiowych stałe ograniczenie spoiny na stole i dociskach	TAK	
3.	Długość lustra grzewczego: min 420 mm	TAK, podać	
4.	Zderzak rewolwerowy do ustawienia min. 8 różnych wysokości mocowania	TAK	
5.	Elektroniczny wyświetlacz czasu nagrzewania	TAK	
6.	Komplet podpór pod narożniki ramy	TAK	
7.	Ograniczenie spoiny za pomocą nierdzewnych szlifowanych noży	TAK	
8.	Grzane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury	TAK	
9.	Zderzak środkowy dla małych elementów	TAK	
10.	Włącznik nożny do mocowania elementów, dla długich profili	TAK	
11.	Komplet narzędzi do zgrzewania– podpór służących do profili skrzydeł i ram;	TAK	

6.AUTOMATYCZNA CZYSZCZARKA NAROŻY – SZT. 1

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 3,8 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 6.AUTOMATYCZNEJ CZYSZCZARKI NAROŻY -szt. 1			
1.	Służąca do czyszczenia zewnętrznej i wewnętrznej strony naroży ram okiennych	TAK	
2.	Dwie osie sterowane CNC i SPS razem z PC i wizualizacją	TAK	
3.	Pneumatyczne mocowanie ram okiennych	TAK	
4.	Maksymalna wysokość profili: 115 mm	TAK, podać	
5.	Minimalna wysokość profili: 50 mm	TAK, podać	
6.	Maksymalna szerokość profili: 130 mm	TAK, podać	
7.	Minimalna szerokość profili: 50 mm	TAK	
8.	Dwie podwójne jednostki ścinające powierzchnie widoczne do zastosowania z dołu i z góry	TAK	
9.	Dwie zamontowana pionowo jednostki CNC do czyszczenia otworu pod uszczelkę lub frezowania obok uszczelki do zastosowania z dołu i z góry	TAK	
10.	Dwie jednostki ścinające narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub skosem, razem z pionową jednostką ścinającą dla skosów 23° od pionu, do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
11.	Jednostka ścinająca narożnika wewnętrznego pionowo nożem pociągowym do zastosowania z góry i z dołu	TAK	
12.	Jednostka ścinająca pozioma dla poziomych krawędzi profili	TAK	
13.	Komplet noży do powierzchni widocznych na rowek V	TAK	
14.	Stół służący do podtrzymywania ram	TAK	

**7.FREZARKA DO SŁUPKÓW – SZT. 1**

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 4,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 7.FREZARKI DO SŁUPKÓW -szt. 1			
1.	Służąca do frezowania końcówek profili słupków z profili PVC	TAK	
2.	Pneumatyczne mocowanie materiału	TAK	
3.	Prowadnica do ustawienia kąta frezowania w zakresie 45° – 90° - 20° wyskalowana co 1° z zatrzaskami co 15° i mechanicznym zaciskiem blokującym dla kątów pośrednich	TAK	
4.	Regulator ciśnienia	TAK	
5.	Ustawny zderzak do ustawienia głębokości frezowania	TAK	
6.	Szybka wymiana frezu i system mocowania pakietów frezów	TAK	
7.	Poziomy siłownik pneumatyczny do mocowania krótkich profili	TAK	
8.	Hydro-pneumatyczny posuw frezu	TAK	
9.	Cyfrowy wskaźnik ustawienia kąta frezowania	TAK	
10.	Zderzak głębokości frezowania z min ośmiopozycyjnym rewolwerem	TAK	
11.	Tunel redukujący emisję hałasu o długości co najmniej 2500 mm	TAK, podać	
12.	Odciąg wiórów z silnikiem	TAK	
13.	Zestaw frezów do frezowania słupka PVC	TAK	

**8.STÓŁ MONTAŻOWY DO MONTAŻU ZACZEPÓW – SZT. 1**

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 4,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 8.STOŁU MONTAŻOWEGO DO MONTAŻU ZACZEPÓW -szt. 1			
1.	Okuwanie na jednym lub dwóch prętach jednocześnie uciętych i wzmocnionych przed etapem zgrzewania	TAK	
2.	Pneumatyczny układ mocowania profili	TAK	
3.	System zderzaków ustalających początek profilu	TAK	
4.	Układ napędowy wraz ze wskaźnikiem laserowym	TAK	
5.	Wskaźnik laserowy przemieszczający się w tunelu bezpieczeństwa za szybą wskazujący miejsce położenia zaczepu, jednocześnie na ekranie pulpitu wyświetlany dany element	TAK	
6.	Sterowanie sań głowicy CNC w osi X	TAK	
7.	Napęd głowicy za pomocą silnika SERVO	TAK	
8.	Elektroniczny przekaz danych	TAK	
9.	Obsługa pulpitu PC	TAK	
10.	Wkrętarka z podwójnym podajnikiem wkrętów i poprzeczną osią NC; dwa rodzaje wkrętów 4,0 x 35 mm oraz 3,9 x 25 mm	TAK	
11.	Podajniki segmentowe	TAK	
12.	Dwuwrzecionowa jednostka dla dwóch średnic wiertel	TAK	
13.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	

**9.STACJA ODBIORU, BUFOROWANIA I ROZDZIAŁU RAM – SZT. 1**

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 22,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 9.STACJI ODBIORU, BUFOROWANIA I ROZDZIAŁU RAM -szt. 1			
1.	Automatyczny stół montażowy:	TAK	
2.	Wymiary stołu – 3000 x 2000 mm	TAK, podać	
3.	pneumatycznie sterowany przechyl za pomocą siłowników i zaworu nożnego	TAK	
4.	możliwość pracy w pozycji pionowej i poziomej	TAK	
5.	pokrycie ze stali nierdzewnej	TAK	
6.	liniowo przejezdny roletok z rolkami dla max głębokości ramy/okna: co najmniej 150 mm	TAK	
7.	układ jezdny z hamulcem blokującym położenie	TAK	
8.	nachylenie 9°	TAK	
9.	wysokość roletoku: 500 mm	TAK	
10.	czterogniazdowy rozdzielacz elektryczny	TAK	
11.	trójgniazdowy rozdzielacz pneumatyczny	TAK	
12.	Trzy stoły przesuwne proste, z których każdy:	TAK	
13.	Wymiary stołu – 800 x 2.600 mm	TAK, podać	
14.	Pokrycie ze stali nierdzewnej	TAK	
15.	Czujnik świetlny do rozpoznawania elementu do odbioru	TAK	
16.	Automatyczny stół uchylny:	TAK	
17.	Minimalna wielkość ram: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
18.	Maksymalna wielkość ram: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
19.	Odbiór / przekaz elementów w poziomie za pomocą napędzanych pasków i odbiór / przekaz elementów w	TAK	



	panionie za pomocą toru rolkowego z / do przenośnika taśmowego do / z regału buforującego		
20.	Rolotok pionowy na wysokości min. 300 mm napędzany rolkami	TAK	
21.	Stół uchylny w zakresie od 0° do 90°	TAK	
22.	Napęd do przejazdu poprzecznego z serwowmotorem i sterowaniem osiowym NC o prędkości przejazdu min. 1,0 m/s	TAK, podać	
23.	Dwa pasowe stoły transportowe, z których każdy:	TAK	
24.	Długość – 3.700 mm	TAK, podać	
25.	Szerokość – 3.000 mm	TAK, podać	
26.	Silnik prądu przemiennego	TAK	
27.	Jeden stół wyposażony w napęd przejazdu z sterowaniem osiowym NC z serwowmotorem o prędkości przejazdu min. 1,0 m/s	TAK, podać	
28.	Stół taśmowy:	TAK	
29.	Manualne wprowadzanie ram okiennych poprzecznie do biegu transportu	TAK	
30.	Maksymalna wielkość elementu: 3.500 mm x 3.000 mm	TAK, podać	
31.	Podnoszone ponad taśmy oparcie ze stali nierdzewnej	TAK	
32.	Szyna jezdna C-owa lub dwuteownikowa zawierająca przewodniki przewodów i listwy rolkowe	TAK	
33.	Zespół przenośników rolkowych przeznaczony do transportu elementów o głębokości do 150 mm, wyposażonych w:	TAK	
34.	Pochylenie od pionu 9°	TAK	
35.	Dolny rolotok wyposażony w napędzane rolki poprzez motoreduktorysterowany falownikiem częstotliwości	TAK	
36.	Listwy z rolkami gumowymi montowanymi w odstępie min. 50 mm	TAK	
37.	Minimalne gabaryty elementów: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
38.	Sześcioczęściowe rolki ochronne	TAK	
39.	Lampa sygnalizująca razem z uchwytem w celu wskazywania stanu maszyny	TAK	
40.	Automatycznie przejezdny rolotok:	TAK	
41.	Automatycznie przejezdny i obrotowy podajnik rolkowy służący do przejścia elementu z napędzanego podajnika rolkowego, stołów przechyłnych i doprowadzenia do regałów buforujących lub napędzanych podajników rolkowych	TAK	
42.	Zmienny poziom rolotoku 300 mm i 520 mm	TAK	
43.	Stały kąt nachylenia 9°	TAK	
44.	Minimalna wielkość elementu: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
45.	Maksymalna wielkość elementu: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
46.	Oparcie profilu wyłożone listwami z rolkami gumowymi w odstępie min. 50 mm	TAK	



47.	Napędzane oparcie rolowe	TAK	
48.	Rolki ochronne na początku lub na końcu podajnika	TAK	
49.	Układ jezdny z napędem NC o prędkości przejazdu min. 1,0 m/s	TAK, podać	
50.	Szyna jezdna C-owa lub dwuteownikowa zawierająca przewodniki przewodów i listwy rolowe	TAK	
51.	Automatycznie przejezdny rolotok:	TAK	
52.	Automatycznie przejezdny podajnik rolowy służący do przejścia elementu z napędzanego podajnika rolowego, stołów przechyłnych i doprowadzenia do regałów buforujących lub napędzanych podajników rolowych	TAK	
53.	Stały poziom rolotoku 300 mm	TAK	
54.	Stały kąt nachylenia 9°	TAK	
55.	Minimalna wielkość elementu: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
56.	Maksymalna wielkość elementu: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
57.	Oparcie profilu wyłożone listwami z rolkami gumowymi odstępem min. 50 mm	TAK	
58.	Napędzanie oparcie rolowe	TAK	
59.	Rolki ochronne na początku lub na końcu podajnika	TAK	
60.	Układ jezdny z napędem NC o prędkości przejazdu min. 1,0 m/s	TAK, podać	
61.	Szyna jezdna C-owa lub dwuteownikowa zawierająca przewodniki przewodów i listwy rolowe	TAK	
62.	Automatycznie sterowany wózek:	TAK	
63.	Pracujący pod regałem magazynującym okna	TAK	
64.	Służący do przenoszenia i osadzania okien w przedziałach regałowych	TAK	
65.	Oparcie rolowe o wysokości min. 500 mm z napędzanymi rolkami	TAK	
66.	Pochylenie 9°	TAK	
67.	Minimalna wielkość elementu: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
68.	Maksymalna wielkość elementu: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
69.	Napęd do przejazdu poprzecznego z serwowmotorem i sterowaniem osiowym NC o prędkości min. 1 m/s	TAK, podać	
70.	Szyna jezdna C-owa lub dwuteownikowa zawierająca przewodniki przewodów i listwy rolowe	TAK	
71.	Zespół ramowych regałów półkowych, wyposażony w:	TAK	
72.	Minimum osiemdziesiąt przedziałów na okna	TAK	
73.	Oparcie z profilu gumowego	TAK	
74.	Dwa przedziały z niezależnymi napędami do transportu przelotowego	TAK	
75.	Pionowe przedziały z okrągłych rur stalowych	TAK	
76.	Pochylenie 9°	TAK	
77.	Cztery przedziały przelotowe wyposażone we własny napęd	TAK	



78.	Minimalna wielkość elementu: 350 x 350 x 120 mm	TAK, podać	
79.	Maksymalna wielkość elementu: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
80.	Sterowanie PC – nadrzędny dla stacji załadowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
81.	Sterowanie PC – podrzędny dla stacji rozładowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
82.	Sterowanie SPS wraz z szafą sterowniczą i regulatorem osi	TAK	
83.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	

10.STÓŁ MONTAŻOWY AUTOMAT – 1 KOMPLET

Na komplet składa się 3 x automatyczny stół montażowy

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa dla kompletu stołu montażowego automat: 3x1 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 10.STOŁU MONTAŻOWEGO AUTOMAT – 1 KOMPLET			
1.	3 x Automatyczny stół montażowy:	TAK	
2.	Wymiary stołu – 3000 x 2000 mm	TAK, podać	
3.	Pneumatycznie sterowany przechył za pomocą dwóch siłowników i zaworu nożnego	TAK	
4.	Możliwość pracy w pozycji poziomej i pionowej	TAK	
5.	Pokrycie ze stali nierdzewnej	TAK	
6.	Liniowo przejezdny roletok z rolkami dla maksymalnej głębokości elementu 150 mm	TAK	
7.	Układ jezdny z hamulcem blokującym położenie	TAK	
8.	Nachylenie 9°	TAK	
9.	Wysokość rolotoku: 500 mm	TAK	
10.	Nośność min. 200 kg	TAK	



11.	Szyna jezdna	TAK	
12.	Czterogniazdowy rozdzielacz elektryczny	TAK	
13.	Trójgniazdowy rozdzielacz pneumatyczny	TAK	

11.STACJA MONTAŻU OKUĆ SKRZYDEŁ – SZT. 1

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 3,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 11. STACJI MONTAŻU OKUĆ SKRZYDEŁ – SZT. 1			
1.	Dwa stoły montażowe okuć skrzydeł, z których każdy:	TAK	
2.	minimum 10 zderzaków oporowych skrzydła opuszczanych pod blat stołu	TAK	
3.	Ustawna wysokość stołu	TAK	
4.	Szerokość stołu: 3000 mm	TAK, podać	
5.	Głębokość stołu: min. 1300 mm	TAK, podać	
6.	Powierzchnia robocza stołu pokryta wałkami ze stali nierdzewnej	TAK	
7.	Zderzaki oporowe skrzydła opuszczane pneumatycznie	TAK	
8.	Pneumatyczny uchył stołu	TAK	
9.	Blaszana wanna na odpady po cięciu okucia z kółkami jezdnyymi i uchwytem	TAK	
10.	Dwie wkrętarki elektryczne w konstrukcji sztaby (proste), z których każda:	TAK	
11.	przejezdna	TAK	
12.	z ustawnym sprzęgłem	TAK	
13.	pneumatyczny wyłącznik głębokości	TAK	
14.	automatyczny podajnik wkrętów	TAK	



15.	ustawna pneumatycznie dla min 8 różnych wysokości wkręcania	TAK	
16.	dodatkowy lejek do ręcznego wrzucania dwóch długości wkrętów o tej samej średnicy i kształcie główki diodowy moduł laserowy	TAK	

12.AUTOMATYCZNA STACJA MONTAŻU OKUĆ SKRZYDEŁ – SZT. 1

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 24,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 12.AUTOMATYCZNEJ STACJI MONTAŻU OKUĆ SKRZYDEŁ – SZT. 1			
1.	Stół montażowy okuć skrzydeł razem ze zderzakami oporowymi skrzydła opuszczanymi pod blat stołu:	TAK	
2.	Ustawna wysokość stołu	TAK	
3.	Szerokość stołu: 3000 mm	TAK, podać	
4.	Głębokość stołu: min. 1300 mm	TAK, podać	
5.	Powierzchnia robocza stołu pokryta wałkami ze stali nierdzewnej	TAK	
6.	Zderzaki oporowe skrzydła opuszczane pneumatycznie	TAK	
7.	Pneumatyczny uchył stołu	TAK	
8.	Dwa systemy monitorowania, z których każdy:	TAK	
9.	Wyświetlanie informacji o produkcji i/lub co najmniej informacji o takich elementach jak informacje o wkrętach, okuciach, numerach półek	TAK	
10.	Mobilny bezprzewodowy skaner kodów kreskowych	TAK	
11.	Dwa magazyny okuć z miejscem na monitor	TAK	
12.	Dwa jednostronne dostawne stoły 45°, z których każdy:	TAK	
13.	Głębokość min. 1.300 mm	TAK, podać	



14.	Pokryty wałkami ze stali nierdzewnej	TAK	
15.	Montowany na stojaki przesuwne stołu roboczego	TAK	
16.	Z jedną podporą	TAK	
17.	Stół montażu skrzydeł:	TAK	
18.	Szerokość stołu: 3.000 mm	TAK, podać	
19.	Głębokość stołu: min. 1300 mm	TAK, podać	
20.	Służący do zakładania elementów okucia	TAK	
21.	pneumatycznie opuszczane zderzaki oporowe	TAK	
22.	Pneumatyczny uchył stołu	TAK	
23.	Pozycjoner NC do sztancy tnącej okucia	TAK, podać	
24.	Maksymalny wymiar wewnętrzny skrzydła: 280 mm	TAK, podać	
25.	Maksymalny wymiar zewnętrzny skrzydła: 2.800 mm	TAK, podać	
26.	Powierzchnia robocza stołu pokryta wałkami ze stali nierdzewnej	TAK	
27.	Sztanca do ucinania okuć z otwartymi narzędziami wraz z zestawem montażowym oraz zaworem nożnym (Zamawiający stosuje okucia ROTO)	TAK	
28.	Najmniejszy wymiar sztancowania: 100 mm	TAK, podać	
29.	Największy wymiar sztancowania: 2.400 mm	TAK, podać	
30.	Dwa mobilne bezprzewodowe skanery kodów kreskowych	TAK	
31.	Transporter taśmowy służący do poziomego transportowania skrzydeł okiennych:	TAK	
32.	Taśma transportowa przedzielona na opuszczane zderzaki służące do ustawienia skrzydła	TAK	
33.	Długość: 3.100 mm	TAK, podać	
34.	Szerokość taśmy min. 2.000 mm	TAK, podać	
35.	Czterostronny automat do przykręcania okuć:	TAK	
36.	Służący do automatycznego przykręcania wcześniej założonych elementów okucia skrzydła	TAK	
37.	Jednoczesne przykręcanie z czterech stron	TAK	
38.	Konstrukcja suwnicowa dla jednostek skręcających	TAK	
39.	Automatyczne pozycjonowanie i transport elementu za pomocą płaskich pasów transportowych	TAK	
40.	Cztery jednostki skręcające motorycznie przejezdne poprzez osie NC	TAK	
41.	Możliwość przestawiania wysokości skręcania dla każdej jednostki skręcającej za pomocą zderzaka rewolwerowego dla co najmniej 8 wysokości	TAK	
42.	Automatyczne podawanie jednego rodzaju wkręta	TAK	
43.	Pneumatyczny wyłącznik głębokości wkręcania	TAK	
44.	Ustawny moment obrotowy za pomocą sprzęgła	TAK, podać	
45.	Sterowanie PC	TAK, podać	
46.	Przyjmowanie rekordów danych z obróbką skręcania	TAK	
47.	Minimalna wysokość profili: 60 mm	TAK, podać	
48.	Maksymalna wysokość profili: 125 mm	TAK, podać	



49.	Minimalna szerokość profili: 60 mm	TAK, podać	
50.	Maksymalna szerokość profili: 130 mm	TAK, podać	
51.	Oparcie profili stroną wewnętrzną okna w dół	TAK	
52.	Dodatkowy podajnik wkrętów dla drugiej długości wkrętów z elektryczną kontrolą i sterowaniem	TAK	
53.	Podajniki segmentowe	TAK	
54.	Urządzenie do zamykania nożyc rozwórki zamontowane na przejezdnej jednostce wkręcającej razem ze sterowaniem	TAK	
55.	Automatyczny stół przechylny:	TAK	
56.	Służący do automatycznego odbioru elementu z położenia poziomego w położenie pionowe poprzecznie w stosunku do głównego kierunku transportu i przekazania go do piniowych wózków lub regałów	TAK, podać	
57.	Przechył stołu z napędem elektrycznym	TAK	
58.	przenośnik taśmowy do wtransportowania skrzydła	TAK	
59.	popychacz do wytransportowania na wózki i regały	TAK	
60.	Minimalna szerokość skrzydła: 350 mm	TAK, podać	
61.	Maksymalna szerokość skrzydła: 1.700 mm	TAK, podać	
62.	Minimalna wysokość skrzydła: 350 mm	TAK, podać	
63.	Maksymalna wysokość skrzydła: 2.800 mm	TAK, podać	
64.	Minimalna wysokość profili: 60 mm	TAK, podać	
65.	Maksymalna wysokość profili: 125 mm	TAK, podać	
66.	Minimalna szerokość profili: 60 mm	TAK, podać	
67.	Maksymalna szerokość profili: 130 mm	TAK, podać	
68.	Szyna jezdna z profilu U lub C dla rolek układu jezdnych z listwą zębatą razem z łańcuchem prowadzącym kable	TAK	
69.	Układ jezdny z zazębieniem zębatkowym na szynach jezdnych razem z serwośilnikiem i regulatorem	TAK	
70.	Sterowanie SPS dla automatycznego stołu przechylnego i wózka rozdzielającego	TAK	
71.	Zespół regałów z co najmniej sześćdziesięcioma przegrodami do automatycznego wypełniania, w tym:	TAK	
72.	Służący do przelotowego buforowania skrzydeł okiennych	TAK	
73.	Półki wykonane z blachy nierdzewnej	TAK	
74.	Przedziałki pomiędzy przegrodami w wersji ocynkowanej	TAK	
75.	Przegroda z wyświetlaczem LED	TAK	
76.	Szerokość przegrody: co najmniej 125 mm	TAK, podać	
77.	Wysokość przegrody: co najmniej 2.800 mm	TAK, podać	
78.	Głębokość przegrody do wykorzystania: co najmniej 1.600 mm	TAK, podać	
79.	Głębokość regału: co najmniej 1.100 mm	TAK, podać	

**13.STACJA ROZDZIAŁU ZŁOŻEŃ OKIENNYCH – SZT. 1**

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 14,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 13. STACJI ROZDZIAŁU ZŁOŻEŃ OKIENNYCH – SZT. 1			
1	Automatycznie przejezdny rolotok:	TAK	
2.	Automatycznie przejezdny i obrotowy podajnik rolkowy służący do przejścia elementu z napędzanego podajnika rolkowego, stołów przechyłnych i doprowadzenia do regałów buforujących lub napędzanych podajników rolkowych	TAK	
3.	Stały poziom rolotoku: 300 mm	TAK	
4.	Stały kąt nachylenia 9°	TAK	
5.	Minimalna wielkość elementu: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
6.	Maksymalna wielkość elementu: 3.000 x 3.000 x 150 mm	TAK, podać	
7.	Oparcie profilu wyłożone listwami z rolkami gumowymi w odstępie min. 50 mm	TAK	
8.	Napędzane oparcie rolkowe	TAK	
9.	Rolki ochronne na początku lub na końcu podajnika	TAK	
10.	Układ jezdny z napędem NC o prędkości przejazdu min. 1,0 m/s	TAK, podać	
11.	Szyna jezdna C szyna lub dwuteownikowa zawierająca przewodniki przewodów i listwy rolkowe	TAK	
12.	Trzy manualne przenośniki rolkowe o wymiarach 2000x 3000 mm każdy.	TAK	
13.	Zespół przenośników rolkowych przeznaczony do transportu elementów o głębokości do 150 mm wyposażonych w:	TAK	



14.	Dolny rolotok wyposażony w napędzane rolki poprzez motoreduktorysterowany falownikiem częstotliwości	TAK	
15.	Listwy z rolkami gumowymi montowanymi w odstępie min. 50 mm	TAK	
16.	Pochylenie od pionu 9°	TAK	
17.	Minimalne gabaryty elementów: 500 x 400 x 150 mm	TAK, podać	
18.	Jednostka uchylna dla rolotoku o kącie obrotu 90°	TAK	
19.	Dwa zespoły zderzaka końcowego z pneumatycznym trzpieniem blokującym sterowane za pomocą NC z przyciskiem ręcznym każdy	TAK	
20.	Lampa sygnalizująca razem z uchwytem w celu wskazywania stanu maszyny	TAK	
21.	Trzy prasy do szklenia i kontroli, z których każda:	TAK	
22.	Pneumatyczny synchroniczny przejazd obydwu belek ściskających	TAK	
23.	W całości przejezdna dzięki automatycznie uchylnej do tyłu lewej i prawej belce,	TAK	
24.	Płaskie prowadnice liniowe	TAK	
25.	Pneumatycznie podnoszona rama z 300 mm do 800 mm	TAK	
26.	Sterowanie PC – nadrzędny dla stacji załadowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
27.	Sterowanie PC – podrzędny dla stacji rozładowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
28.	Sterowanie SPS wraz z szafą sterowniczą i regulatorem osi	TAK	

14.SORTOWNIA SZYB ZESPOLONYCH – SZT. 1

14.SORTOWNIA SZYB ZESPOLONYCH – SZT. 1	
Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 16,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
-----	------------------	-------------------	--------------------

**WYMAGANIA DOTYCZĄCE:
14. SORTOWNII SZYB ZESPOLONYCH – SZT. 1**

1.	Minimalny wymiar pakietów szybowych: 294 x 218 x 9 mm	TAK, podać	
2.	Maksymalny wymiar pakietów szybowych: 2.300 x 2.300 x 55 mm	TAK, podać	
3.	Regały magazynowe o pojemności minimum 135 szt. pakietów szybowych	TAK	
4.	Dwie stacje kontroli szyb	TAK	
5.	Automatyczne pionowe przenośniki rolkowe służące do przekazywania pakietów szybowych z i na automatycznie przejezdny wózek transportowy o stałym pochyleniu 9°	TAK	
6.	Automatycznie przejezdny wózek transportowy wyposażony w drugi dodatkowy tor rolkowy, służący do wtransportowania pakietów szybowych z automatycznych przenośników rolkowych do regałów magazynowych oraz ich wytransportowania z regałów na automatyczne przenośniki rolkowe w kierunku prac do szklenia	TAK	
7.	automatycznie sterowane wózki pracujące pod regałami szkła służące do podnoszenia i osadzania szyb w regale	TAK	
8.	Sterowanie PC – nadrzędny dla stacji załadowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
9.	Sterowanie PC – podrzędny dla stacji rozładowniczej z przejezdnym pulpitem sterującym	TAK	
10.	Sterowanie SPS	TAK	

15.PIŁA DO CIĘCIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH – SZT. 1

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:	
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:	
Maksymalna moc znamionowa 3,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA*	
	Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW	

***właściwe zaznaczyć ☒**



Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE: 15. PIŁY DO CIĘCIA LISTEW PRZYSZYBOWYCH – SZT. 1			
1.	równoczesne cięcie dwóch listew przyszybowych z PVC pod kątem 45° i frezowania zatrzasku listwy	TAK	
2.	pneumatyczny posuw cięcia	TAK	
3.	pneumatyczne mocowanie listew	TAK	
4.	system regulacji płaszczyzny cięcia	TAK	
5.	pneumatyczny docisk uszczelki	TAK	
6.	transporter rolkowy o długości nie mniejszej 4.000 mm	TAK	
7.	Wysterowany serwonapędem zderzak pozycjonujący o długości roboczej nie mniejszej niż 2.500 mm ze stołem roboczym, służący do pozycjonowania wymiarów	TAK	
8.	Minimalna długość cięcia: 200 mm	TAK	
9.	Możliwość ręcznego podawania pozycji	TAK	
10.	Wybór pozycji z listy: ręczny lub poprzez odczyt skanera	TAK	
11.	Korekcja długości uwzględniająca rodzaj i długość ciętego elementu	TAK	
12.	Sterowanie PC	TAK	

16. AUTOMATYCZNE CENTRUM DO CIĘCIA STALI – SZT. 1

Producent (podać):	Podaje Wykonawca:
Model (jeśli dotyczy):	Podaje Wykonawca:
Maksymalna moc znamionowa: 5,0 kW	<input type="checkbox"/> SPEŁNIA / <input type="checkbox"/> NIE SPEŁNIA* Maksymalna moc znamionowa wynosi: kW

*właściwe zaznaczyć ☒

Lp.	Parametr/warunek	Parametr wymagany	Parametr oferowany
WYMAGANIA DOTYCZĄCE:			

**16. AUTOMATYCZNEGO CENTRUM DO CIĘCIA STALI – SZT. 1**

1.	Wydajność: minimum 2000 elementów na 8h zmianę produkcyjną	TAK, podać	
2.	Minimalna szerokość ciętego profilu: 25 mm	TAK, podać	
3.	Maksymalna szerokość ciętego profilu: 60 mm	TAK, podać	
4.	Minimalna wysokość ciętego profilu: 15 mm	TAK, podać	
5.	Maksymalna wysokość ciętego profilu: 70 mm	TAK, podać	
6.	Maksymalna długość cięcia: 4.000 mm	TAK, podać	
7.	Minimalna długość cięcia: 150 mm	TAK, podać	
8.	automatyczny magazyn doprowadzający manualnie wypełniany profilami wzmocnienia stalowego o maksymalnej długości 6.000 mm	TAK, podać	
9.	urządzenie do wsuwania profili napędzane serwonapędem	TAK	
10.	napęd posuwu jednostki tnącej realizowany za pomocą wrzeciona kulowego z serwonapędem	TAK	
11.	transporter do wytransportowywania uciętych profili stalowych	TAK	
12.	sterowanie PC	TAK	
13.	System do obróbki resztówek profili stalowych, umożliwiający następujące funkcje:	TAK	
14.	obróbka resztówek poprzez automatyczny (optyczny) pomiar długości załadowanego elementu i wyliczenia ze skorygowanej długości wyjściowej do dalszej obróbki	TAK	
15.	obróbka resztówek poprzez przełączenie na tryb pracy, gdzie rekord danych będzie przekonwertowany w dane resztówek, każdy element będzie mierzony i z niego będą ucięte tylko te kawałki, których ucięcie jest możliwe z tego elementu, ucięcie pozostałych kawałków przesuwane jest na kolejny element	TAK	
16.	moduł resztówek z optymalizacją: rekord danych będzie zawsze na nowo optymalizowany gdy załadowany element będzie krótszy niż wartość zadana w rekordzie danych, jeżeli element będzie wystarczająco długi, wtedy kolejność cięcia zostanie zachowana zgodnie z rekordem	TAK	

Łączna moc znamionowa linii (stanowiąca sumę wszystkich mocy znamionowych poszczególnych urządzeń) wynosi: kW [**Podaje Wykonawca**].

Minimalna wymagana całkowita wydajność produkcyjna ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe zespoły maszyn i urządzeń na 8-io godzinną zmianę: minimum 300 sztuk.

Całkowita wydajność produkcyjna oferowanego ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe zespoły maszyn i urządzeń na 8-io godzinną zmianę: (**Podaje Wykonawca**).

Wymogi bezpieczeństwa:

Przedmiot zamówienia powinien spełniać wszelkie obowiązujące wymogi bezpieczeństwa i BHP, w tym w szczególności ogrodzenia zabezpieczające maszyn (jeśli dotyczy) oraz posiadać niezbędne deklaracje CE i deklaracje zgodności zgodne z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej, a także posiadać dokumentację techniczno-ruchową (DTR) w języku polskim w formie papierowej i elektronicznej.

Wymogi dostępności:

1. Zamawiający wymaga także aby przedmiot zamówienia posiadał funkcję diagnostyki zdalnej przez Internet (Web-Control)
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)¹
2. W sytuacji, gdy system sterowania poszczególnych elementów ciągu technologicznego przewiduje obsługę za pomocą ekranu dotykowego – oczekuje się, że taki ekran będzie mieć przekątną o wielkości minimum 15”.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
3. W sytuacji, gdy system sterowania poszczególnych elementów ciągu technologicznego przewiduje obsługę za pomocą PC (komputera) – oczekuje się, że taki komputer będzie spełniać wymogi intuicyjnego interfejsu.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
4. Linia zaprojektowana w sposób minimalizujący konieczność ręcznego przenoszenia elementów, a procesy transportu i pozycjonowania są zautomatyzowane, co umożliwia dostęp do strefy technicznej operatora z niepełnosprawnością ruchową.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
5. System sterowania wykorzystuje sygnalizację świetlną, intuicyjne piktogramy oraz komunikaty graficzne co umożliwia obsługę operatora niedosłyszącego, niedowidzącego.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
6. Interfejs użytkownika oparty na przejrzystych ikonach, prostym języku komunikatów i czytelnych czcionkach wspiera osoby doświadczające trudności w czytaniu, pisaniu oraz z dysleksją.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
7. System wykorzystuje czytniki kodów, umożliwiając dostęp do cyfrowych danych, parametrów produkcyjnych i raportów.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)
8. Interfejs sterowania może być przełączany między dwoma językami, co zwiększa dostępność systemu dla międzynarodowej kadry pracowniczej oraz osób z ograniczoną znajomością języka polskiego.
TAK/NIE (Podaje Wykonawca)

.....
Podpis osoby/osób
upoważnionych do reprezentowania

¹ WYKONAWCA ZAZNACZA WŁAŚCIWE



UWAGA!

Formularz wypełnia Wykonawca.

Odpowiedź Wykonawcy „Nie” w kolumnie „parametr oferowany” w tabeli oznacza niespełnienie warunków granicznych i spowoduje odrzucenie oferty tego Wykonawcy.

Niewypełnienie przez Wykonawcę kolumny „parametr oferowany” w tabeli oznacza niespełnienie warunków granicznych i spowoduje odrzucenie oferty tego Wykonawcy.

Jeżeli Zamawiający wymaga w kolumnie „parametr oferowany” tabeli podania wartości konkretnego parametru, Wykonawca zobowiązany jest podać wartość tego parametru asortymentu oferowanego w ofercie Wykonawcy w przedmiotowym postępowaniu.

Odpowiedź Wykonawcy niespełniająca wymagania opisanego w kolumnie „parametr / warunek wymagany” tabeli oznacza niespełnienie warunków granicznych i spowoduje odrzucenie oferty tego Wykonawcy.

Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakikolwiek znak towarowy, nazwę (producenta, platformy, systemu informatycznego, oprogramowania, aplikacji, programu, licencji, technologii), patent lub pochodzenie, źródło lub szczególny proces, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę – należy przyjąć, że Zamawiający podał taki opis w celu określenia minimalnych parametrów, jakim muszą odpowiadać produkty, aby spełnić wymagania stawiane przez Zamawiającego i stanowią one wyłącznie wzorzec jakościowy przedmiotu zamówienia, a nie wskazanie na konkretny wyrób danego producenta. Zamawiający **dopuszcza możliwość złożenia oferty równoważnej**, jednak pod warunkiem, że zaproponowany przez Wykonawcę produkt równoważny będzie spełniał minimum wymogów tej samej klasy jakiej oczekuje Zamawiający, tzn. będzie odpowiadał wymaganiom opisanym przez Zamawiającego w zapytaniu. Asortyment zaproponowany jako równoważny nie może odbiegać jakością, standardem, parametrami technicznymi od założonych przez Zamawiającego. Za asortyment równoważny Zamawiający uzna ten, który posiada te same lub lepsze od opisanych w OPZ parametry techniczne i jakościowe, a jego zastosowanie w żaden sposób nie wpłynie na prawidłowe funkcjonowanie aparatu zgodnie z jego przeznaczeniem. Ciężar dowodowy w zakresie udowodnienia równoważności zaoferowanych rozwiązań z rozwiązaniami opisanymi poprzez wskazanie przykładowego znaku towarowego, patentu lub pochodzenia, spoczywa na Wykonawcy, składającym ofertę równoważną.