



Fundusze Europejskie
dla Podkarpacia



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PODKARPACKIE
przestrzeń otwarta

Załącznik nr 4 – Opis przedmiotu zamówienia

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta lub konkretny wyrób, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów/ komponentów/ podzespołów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów/ komponentów/ podzespołów i urządzeń niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów/ komponentów/ podzespołów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w dokumentacji. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego materiały/ komponenty/ podzespoły czy urządzenia spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

Przedmiot zamówienia: dostawa nowego środka trwałego:

dwumodułowa maszyna do formatowania drewnianych elementów giętych oraz do wiercenia otworów w drewnianych elementach giętych – 1 szt.

składająca się z następujących modułów:

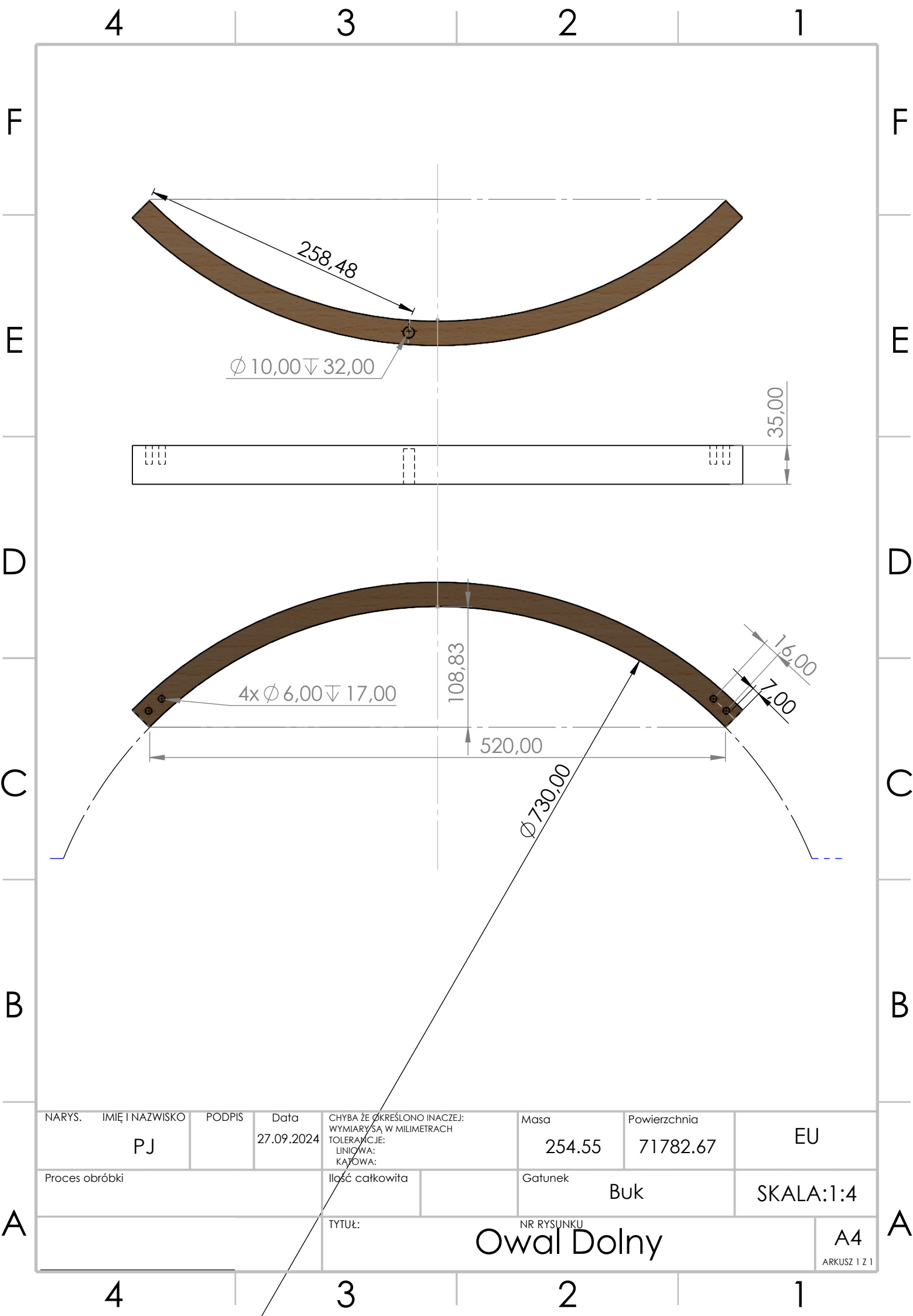
Moduł 1 – do formatowania drewnianych elementów giętych

- moduł ma służyć do formatowania, przycinania na miarę elementów giętych,
- musi być wyposażony w magazynek elementów do przycięcia, podajnik, pole robocze z dociskami, taśmociąg z powrotem elementu do operatora po przycięciu,
- wydajność musi wynosić min. 400 szt./godz.

Moduł 2 – do wiercenia otworów w drewnianych elementach giętych

- moduł przeznaczony do nawiercania otworów w elementach giętych,
- musi być wyposażony w magazynek, podajnik, pole robocze z dociskami, agregat wierzący z min. wymiennymi 5 głowicami dedykowanymi do elementów giętych, taśmociąg do powrotu elementu do operatora,
- wydajność musi wynosić min. 400 szt./godz.

Maszyna ma służyć do obróbki elementów giętych, których poniższe szkice są integralną częścią niniejszego załącznika:



D

D

C

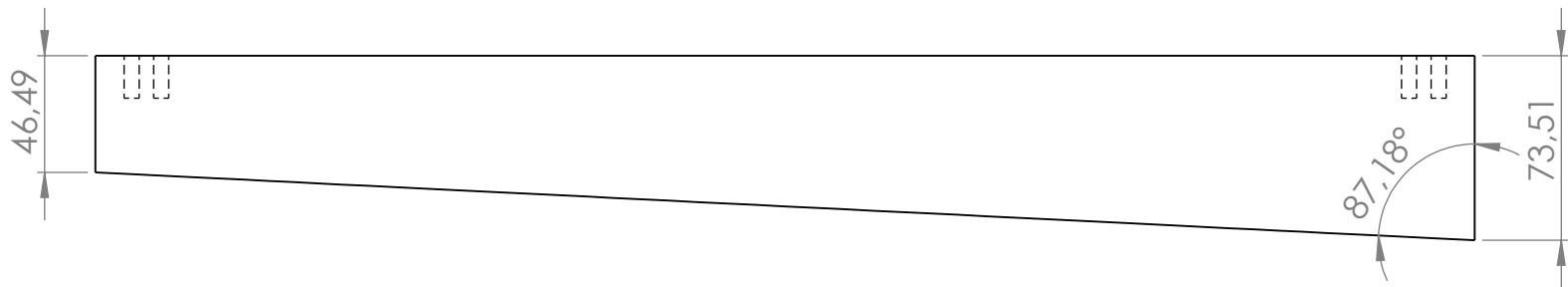
C

B

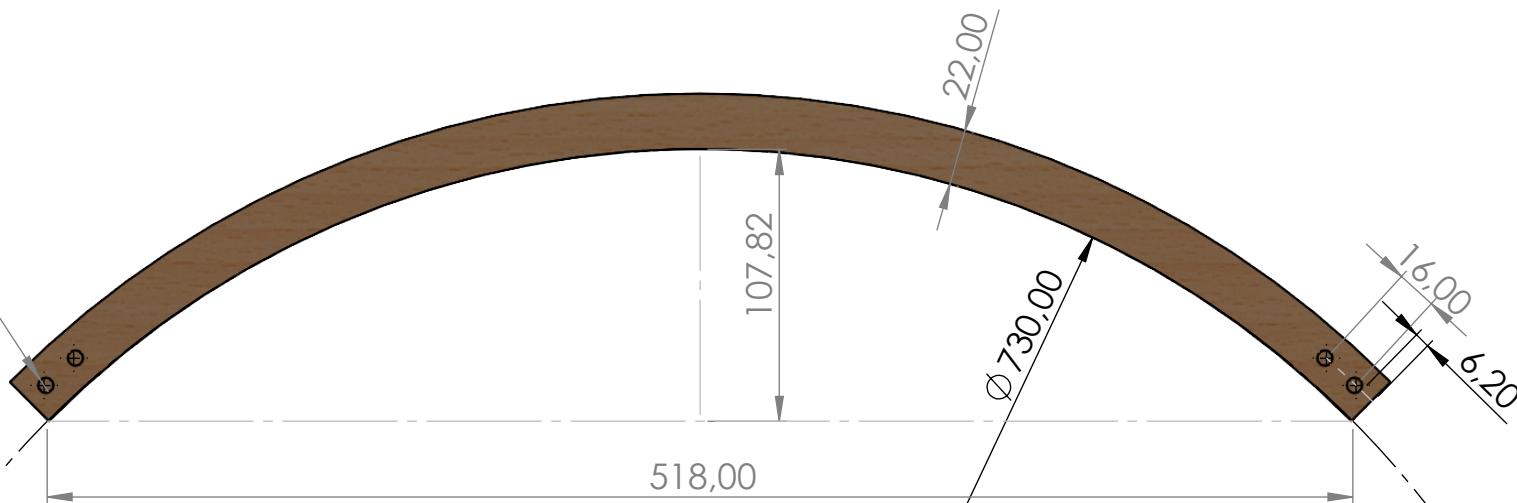
B

A

A



4x $\varnothing$ 6,00 ∇ 17,00



NARYS. IMIĘ I NAZWISKO PJ	Data 27.09.2024	CHYBA ŻE OKREŚLONO INACZEJ: WYMIARY SĄ W MILIMETRACH TOLERANCJE: LINIOWA: KĄTOWA:	Masa 437.46	Powierzchnia 101232.79	EU
Proces obróbki:	Ilość całkowita		Gatunek Buk	SKALA:1:3	
	TYTUŁ:	NR RYSUNKU Owal-L Góra			A4 ARKUSZ 1 Z 1

6

5

4

3

2

1

D

D

C

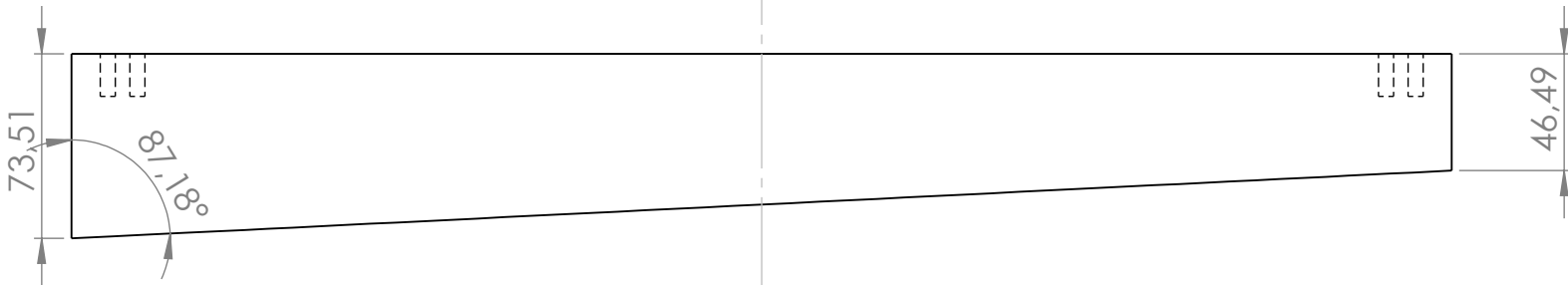
C

B

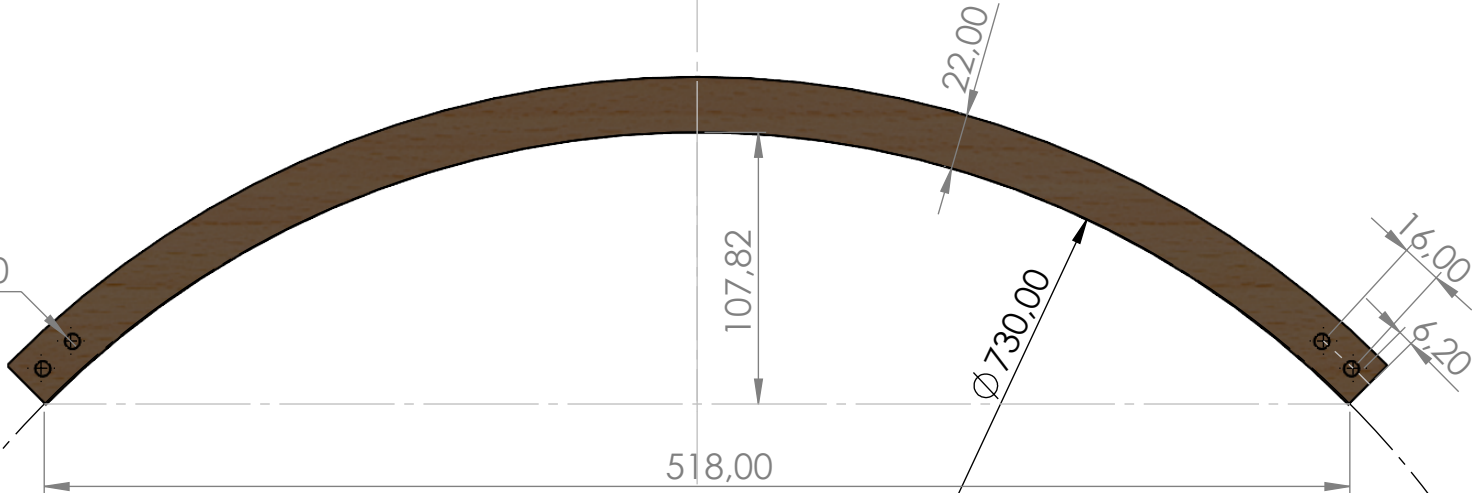
B

A

A



4x $\varnothing 6,00 \nabla 17,00$



NARYS. IMIĘ I NAZWISKO PJ	Data 27.09.2024	CHYBA ŻE OKREŚLONO INACZEJ: WYMIARY SĄ W MILIMETRACH TOLERANCJE: LINIOWA: KĄTOWA:	Masa 437.46	Powierzchnia 101232.79	EU
Proces obróbki:	Ilość całkowita		Gatunek Buk	SKALA:1:3	
	TYTUŁ:	NR RYSUNKU Owal-P Góra			A4 ARKUSZ 1 Z 1

6

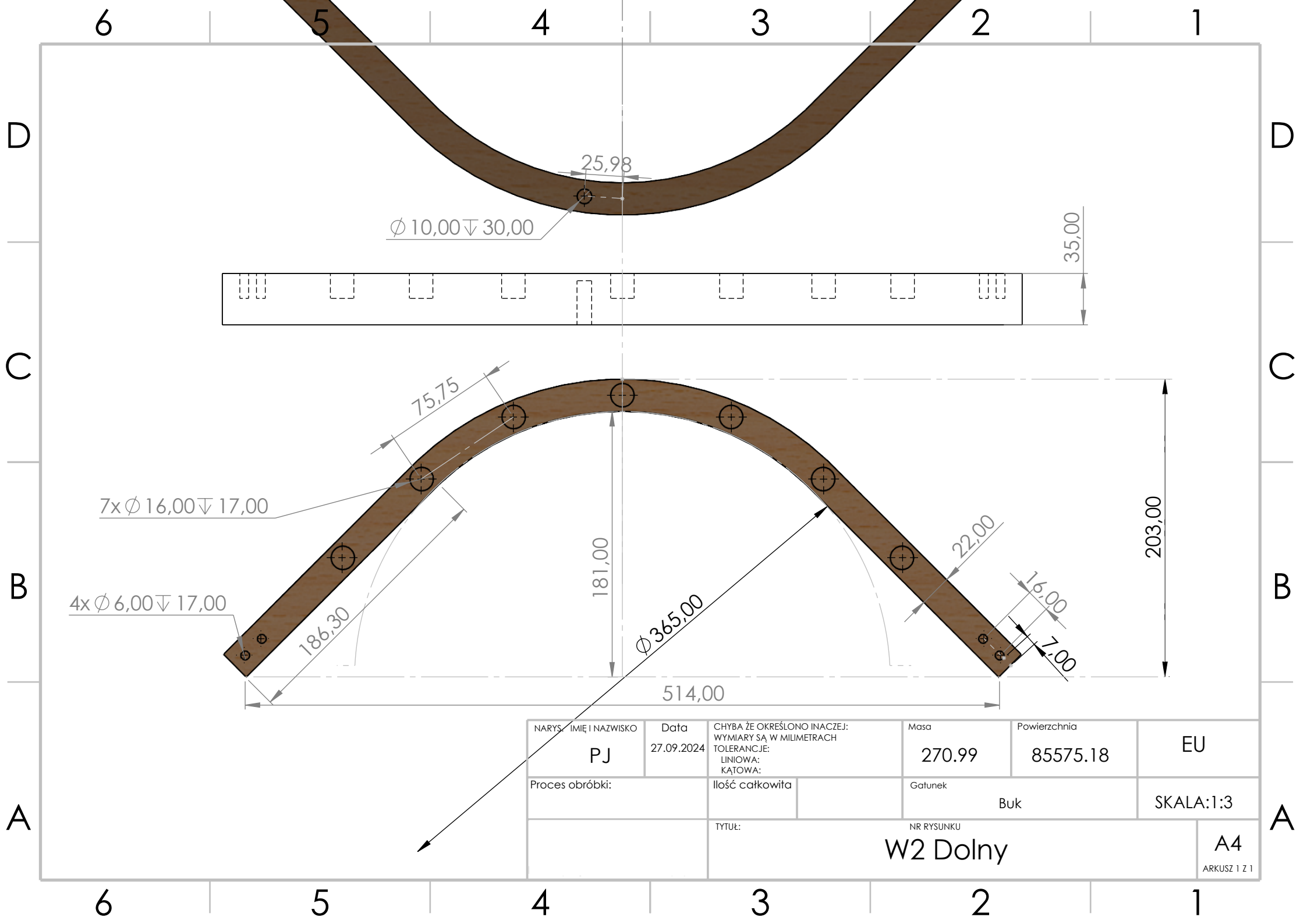
5

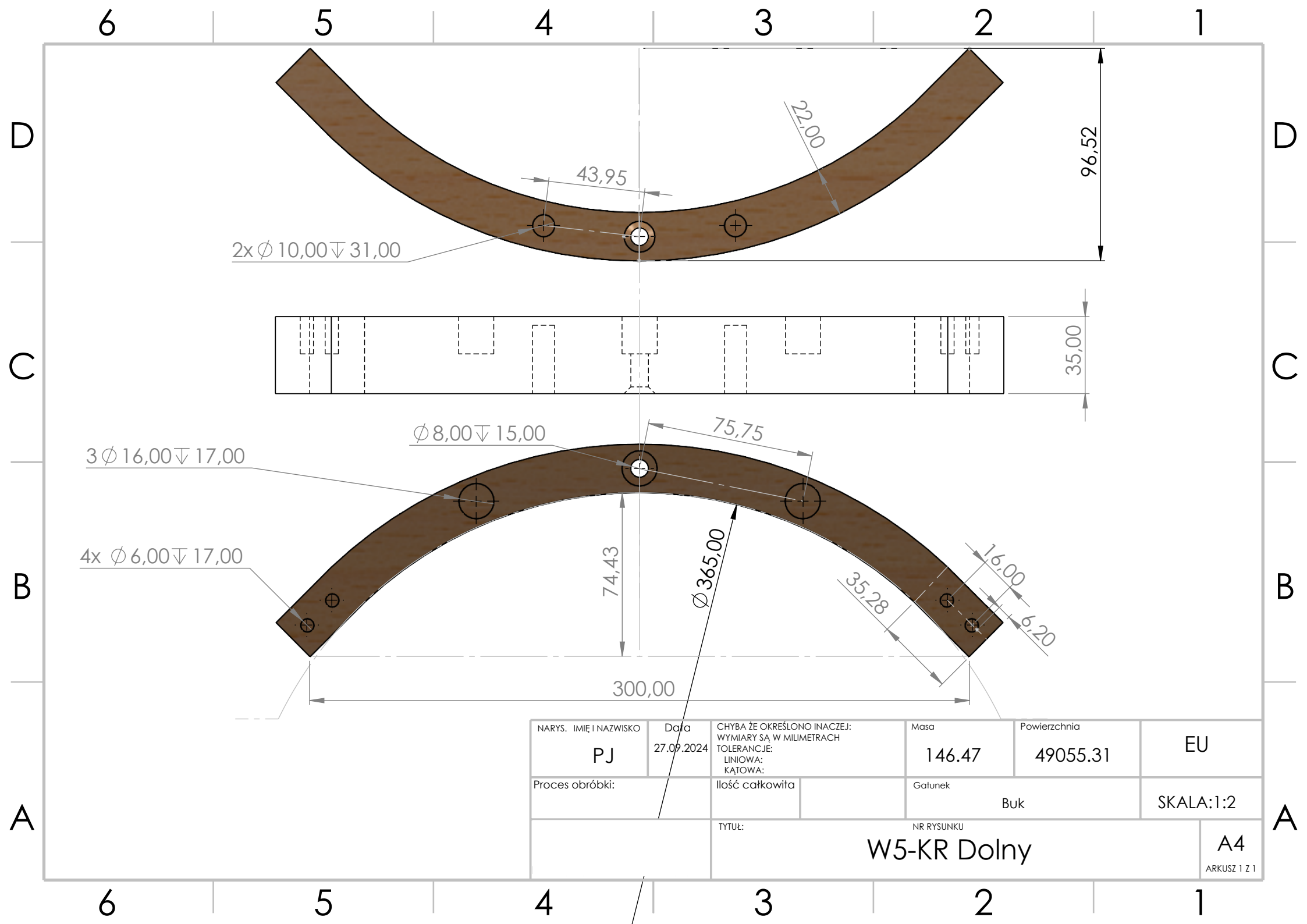
4

3

2

1





D

D

C

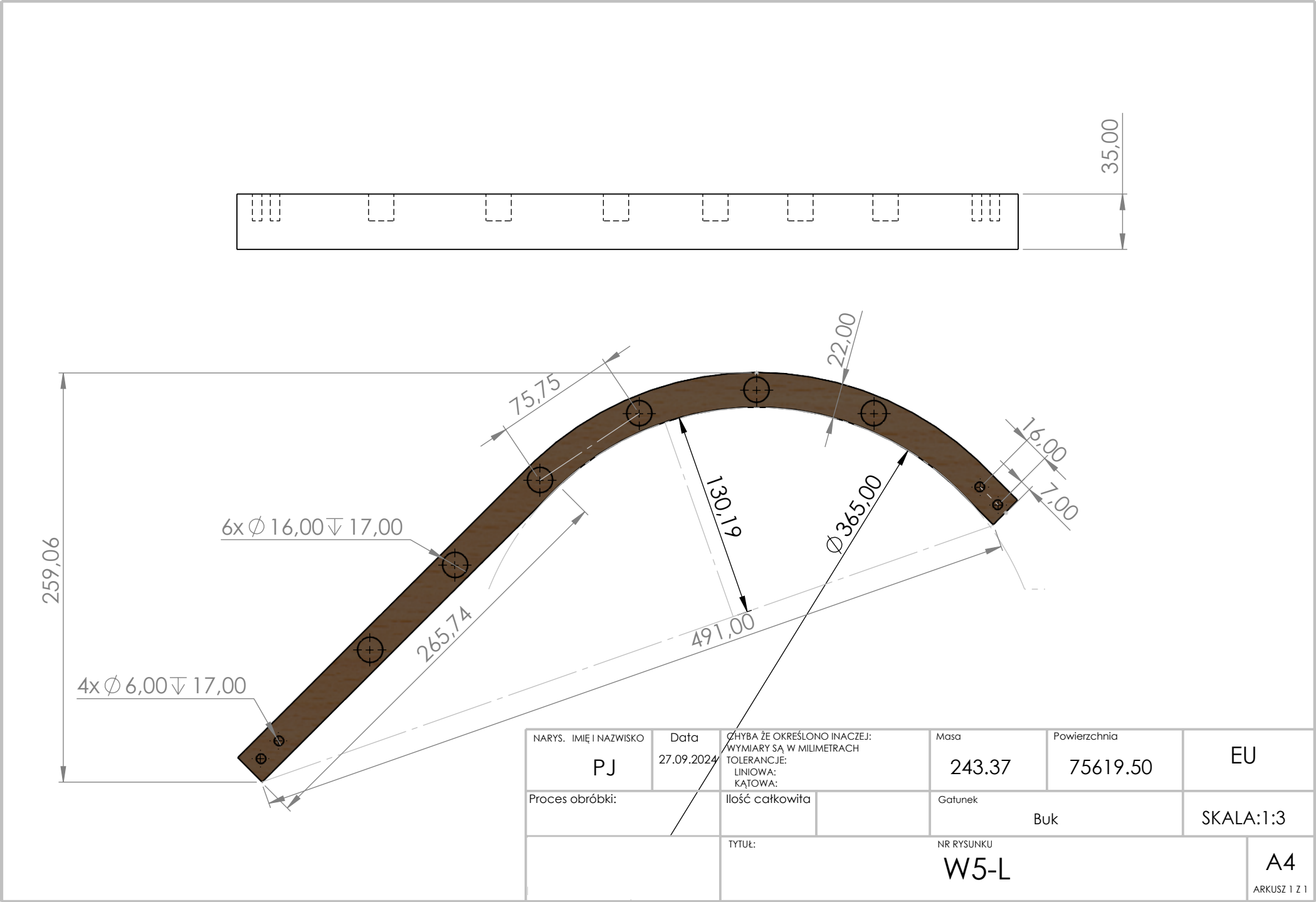
C

B

B

A

A



6

5

4

3

2

1



