**Załącznik nr 7 do SWZ**

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Przedmiotem zamówienia jest:

1) wykonanie matryc do wyciskania na gorąco stopu aluminium na bazie EN AW-6082/6182 2) usługa wyciskania z materiału przygotowanego i dostarczonego przez Zamawiającego – za pomocą matryc wykonanych zgodnie z pkt 1 - wytypowanych profili

**1. Wykonanie matryc do wyciskania**

Matryce do wyciskania należy zaprojektować i wykonać zgodnie ze stosowaną u Wykonawcy technologią pod kątem zaplanowanej do realizacji zlecenia prasy (z kontenerem 7cali lub 10cali), będącej w posiadaniu Wykonawcy i wiedzy technologicznej dotyczące wyciskania stopów aluminium serii 6xxx. Matryce muszą zapewnić możliwość wyciskania z ich użyciem profili aluminiowych zgodnych z załączoną dokumentacją rysunkową:

* MABO-01\_10
* MABO-01\_10 - skala 0.8
* MABO-01\_10-Belka-A
* MABO-01\_10-Belka-A – skala 0.8
* MABO-01\_10-Szczęka-C
* MABO-01\_10-Szczęka-C – skala 0.8
* MABO-01\_10-Szczęka-Ca
* MABO-01\_10-Szczęka-Ca – skala 0.8
* PROFIL-Przegub A

ze szczególnym uwzględnieniem wymaganych tolerancji wymiarowych wykonania profili, planowanym stopem, wymaganymi długościami profili (jak w tablicy 1) i obróbką cieplną, wymaganymi minimalnymi własnościami mechanicznymi – stan T6 zgodnie z normą PN-EN 755-2:2016, przy dopuszczalnym chłodzeniu na wybiegu prasy.

UWAGA: Działając na podstawie art. 18 ust. 4 ustawy PZP Zamawiający zastrzega, że określone w niniejszym OPZ rysunki mogą być udostępnione do wglądu wykonawcy w formie elektronicznej (przez e-mail) lub do wglądu w siedzibie Zamawiającego, wyłącznie po uprzednim podpisaniu i przedłożeniu Zamawiającemu umowy o zachowaniu poufności, zgodnie z wzorem stanowiącym załącznik nr 8 do SWZ

Wytworzone matryce będą stanowiły własność Sieci Badawczej Łukasiewicz- Instytut Metali Nieżelaznych z chwilą ich odbioru. Pozostawać jednak będą w nieodpłatnym depozycie u Wykonawcy celem wykonania usługi wyciskania przedmiotowych profili (w ramach przedmiotowego zamówienia) oraz ewentualnych przyszłych zamówień dodatkowych. W przypadku uszkodzenia matryc lub ich zużycia wynikającego z normalnej eksploatacji zostaną one zezłomowane (po uzyskaniu pisemnej zgody właściciela - Zamawiającego).

**2. Usługa wyciskania**

Usługę wyciskania należy zrealizować na prasach (z kontenerem 7cali lub 10cali) wytypowanych przez Wykonawcę z wykorzystaniem przygotowanych matryc. Usługa wyciskania realizowana ma być z użyciem materiału powierzonego (będącego własnością zamawiającego: Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Metali Nieżelaznych), w postaci wlewków ze zmodyfikowanego stopu aluminium, na bazie EN AW-6082/6182. Zamawiający posiada możliwości przygotowania materiału do wyciskania w postaci wlewków (homogenizowanych) o wymiarach maksymalnych:

- 7cali – 178mm (+2/-2mm);

- 10cali -średnica 254mm (+1/-3mm);

o maksymalnej długości 1100mm.

Wykonawca zobowiązany będzie do uzgodnienia z Zamawiającym finalnej ilości wlewków (mając na uwadze uzysk z procesu wyciskania) oraz wymiarów (średnicy i długości wlewków) do realizacji usługi wyciskania pod kątem uzyskania optymalnej wydajności dla zaplanowanej prasy, profili, i ich podzielności zgodnie z tablicą 1. Wlewki zostaną dostarczone do wyciskania na koszt Zamawiającego w terminie uzgodnionym z Wykonawcą, nie dłuższym jednak niż dwa tygodnie od dnia odbioru matryc.

Przedmiotem wyciskania będą wszystkie profile (zgodnie z załączona dokumentacją). Celem usługi wyciskania będzie uzyskanie minimalnych ilościach profili podanych w tablicy1

**Tablica 1. Typy profili do wykonania dla usługi wyciskania, ich minimalne ilości oraz finalna długość jednostkowa (podzielność) i orientacyjna sumaryczna waga.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Profil | Łączna długość [mb] | Długość maksymalna poszczególnych profili[mb] | Waga Maksymalna profili[kg] |
| MABO-01\_10 | 200 | 6 | 952 |
| MABO-01\_10-Szczęka-C | 20 | 2 | 152 |
| MABO-01\_10-Szczęka-Ca | 30 | 2 | 85 |
| MABO-01\_10-Belka-A | 35 | 2 | 336 |
| PROFIL-Przegub A | 10 | 2 | 67 |
| MABO-01\_10 - skala 0.8 | 45 | 6 | 137 |
| MABO-01\_10-Szczęka-C - skala 0.8 | 15 | 2 | 73 |
| MABO-01\_10-Szczęka-Ca - skala 0.8 | 40 | 2 | 72 |
| MABO-01\_10-Belka-A - skala 0.8 | 20 | 2 | 123 |

**3. Inne warunki techniczno – eksploatacyjne:**

1. Wykonawca przeprowadzi wyciskanie profili i ich obróbkę cieplną zgodnie z jego najlepszą wiedzą dotycząca wyciskania profili ze stopów aluminium serii 6xxx.
2. Wykonawca zapewni jakość profili zgodnie ze swoją najlepszą wiedzą i według normy PN-EN 12020-2:2017
3. Wykonawca zobowiązany będzie do uzyskania potwierdzenia/uzgodnienia parametrów procesu wyciskania i obróbki cieplnej z Zamawiającym.
4. Usługę wyciskania należy prowadzić w celu uzyskania stanu obróbki cieplnej T6, zgodnie z normą PN-EN 755-2:2016, przy dopuszczalnym chłodzeniu na wybiegu prasy.
5. Wykonawca na wniosek Zamawiającego zapewni możliwość nadzoru przez przedstawicieli Zamawiającego usługi wyciskania.
6. Odpowiedzialność:

1) Wykonawcy:

Wykonawca odpowiada za jakość wykonania profili wynikających z zaprojektowania i wykonania matryc oraz sposobu przeprowadzenia usługi wyciskania. W przypadku popełnionych błędów w procesie wyciskania wykonawca wykona nieodpłatnie dodatkowe wyciskanie na dodatkowym materiale dostarczonym przez Zamawiającego aby uzyskać minimalne ilości profili wskazane w tablicy 1.

2) Zamawiającego:

Zamawiający odpowiada za jakość wyciskanych profili wynikających z wad dostarczonego materiału do wyciskania w postaci wlewków.

1. Zamawiający po wykonaniu profili, konfekcjonowaniu do długości zgodnie z podzielnością zawartą w tablicy 1, zabezpieczeniu i zapakowaniu do transportu, dostarczy je do:

**MABO Sp. z o.o .,**

**ul. Spółdzielców 8a,**

**72-006 Mierzyn**

informując Zamawiającego o tym fakcie. Wszelkie koszty związane z transportem gotowych profili będą po stronie Wykonawcy.

1. Pozostałe po procesie odpady z wlewków (np. piętki, resztki profili) zostaną odebrane przez Zamawiającego (na jego koszt).