**Załącznik nr 1 do SWZ**

**znak sprawy: 1/07/2022**

FORMULARZ OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA/ FORMULARZ CENOWY

Tytuł zamówienia: **Dostawa elementów i podzespołów mechanicznych do systemów pomiarowych**

## *Przedmiotem zamówienia jest dostawa elementów i podzespołów mechanicznych do systemów pomiarowych, wykonanych zgodnie z ilością i opisem przedstawionym poniżej, oraz w oparciu o konkretne projekty otrzymywane od Zamawiającego po podpisaniu umowy.*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p | Nazwa | Szt. | Materiał | Wymiary  mm | Objętość mm3 | Zalecana obróbka | Wymagana dokładność | Spełnienie wymogu  TAK/NIE |
| 1 | Pałąk | 100 | 1.4306  1.4541 | 562x25x5 | 6,9E+04 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra1,6 |  |
| 2 | Dekiel | 100 | 1.4306  1.4541 | φ114x5 | 4,8E+04 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra1,6 |  |
| 3 | Rura osł. czujnika | 100 | 1.4306  1.4541 | φ108/φ98 L=140 | 1,4E+05 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | 0,05/Ra1,6 |  |
| 4 | Tuleja moc. pałąka | 200 | 1.4306  1.4541 | φ25  L=15,5 | 5,7E+03 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra1,6 |  |
| 5 | Kołek | 200 | 1.4306  1.4541 | φx8 | 6,2E+01 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | 0,008/  Ra 0,8 |  |
| 6 | Tuleja łącząca | 100 | 1.4306  1.4541 | φ85  L=32 | 4,4E+04 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra 0,8 |  |
| 7 | Rura mała | 100 | 1.4306  1.4541 | φ85/φ81 L=110 | 5,5E+04 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra 0,8 |  |
| 8 | Kołnierz | 100 | 1.4306  1.4541 | φ114x5 | 2,3E+04 | 1,2,3,4,5,6,7,8,9 | Ra1,6 |  |
| 9 | Pierścień | 200 | 1.4306 | φ113 |  | 1,3,4,8 | Ra1,6 |  |
| 10 | Płyta pośrednia | 100 | Ertacetal®H czarny | 100x40x6,5 | 1,42E+04 | 2,3,4 | Ra1,6 |  |
| 11 | Prowadnica | 200 | Ertacetal®H czarny | 6x10x100 | 5,20E+03 | 2 | Ra1,6 |  |
| 12 | Pręt 1 długi | 200 | 1.4306 | φ5x107 | 2,10E+03 | 1,5 | Ra 0,8 |  |
| 13 | Pręt 2 krótki | 400 | 1.4306 | φ5x92 | 1,81E+03 | 1,5 | Ra 0,8 |  |
| 14 | Czasza 2 | 200 | 1.4404 | φx22 | 5,66E+03 | 1,2,3,4,6,8 | 0,02/Ra 0,4 |  |
| 15 | Pręt 3 | 600 | 1.4404 | φx42 | 7,69E+02 | 3,4,5 | 0,02/Ra 0,8 |  |
| 16 | Tuleja | 200 | 1.4404 | φx10 | 4,71E+02 | 1,2,4,8 | 0,02/Ra 0,8 |  |
| 17 | Pierścień MPP | 100 | 1.4404 | φφx | 2,73E+04 | 1,2,3,8 | 0,03/Ra 0,8 |  |
| 18 | Oprawa łożyska | 200 | 1.4404 | φx | 6,18E+02 | 1,2,3,4,8 | 0,008/  Ra 0,4 |  |
| 19 | Pierścień aretujący | 200 | 1.4404 | φx | 2,00E+02 | 1,2,3,4,8 | 6H/Ra 0,8 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 20 | Tuleja cewki | 200 | Ertacetal®H czarny | φx | 7,67E+02 | 1,3 | Ra1,6 |  |
| 21 | Duża tuleja labiryntu | 100 | EN AW-5754 | φx | 6,27E+02 | 1,3 | 0,008/  Ra 0,8 |  |
| 22 | Mała tuleja labiryntu | 100 | EN AW-5754 | φx | 6,27E+02 | 1,3 | 0,012/  Ra 0,8 |  |
| 23 | Wspornik | 100 | Ertacetal®H czarny | φx | 9,89E+03 | 1,2,3 | Ra1,6 |  |
| 24 | Oś skrzydełka | 100 | 1.4305 | φx | 9,4E+01 | 1,5 | 0,008/  Ra 0,4 |  |

**Rodzaje zalecanej obróbki:**

1 – toczenie, 2 – frezowanie, 3 – wiercenie, 4 – gwintowanie, 5 – polerowanie, 6 – klejenie, 7 – gięcie, 8 – gratowanie, 9 - spawanie

## Jeżeli w jakimkolwiek miejscu Opis Przedmiotu Zamówienia odnosi się do konkretnego symbolu, wyrobu, znaku towarowego, specyficznego pochodzenia lub nazwy producenta to wynika to tylko i wyłącznie z jego parametrów technicznych/użytkowych, które bezpośrednio wynikają z projektu lub założeń projektowych do jakiego te elementy mają być zastosowane i jest to uzasadnione przedmiotem zamówienia. Oznacza to, że elementy o innych parametrach technicznych lub użytkowych nie pozwolą na uzyskanie pełnej funkcjonalności systemu pomiarowego, do którego zamawiane elementy są przeznaczone, a urządzenie zbudowane na bazie niewłaściwych elementów może nie działać poprawnie. **Brak w ofercie jednoznacznego wskazania wyszczególnionych powyżej parametrów spowoduje odrzucenie oferty na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 5) ustawy Pzp jako oferty, której treść jest niezgodna z warunkami zamówienia.**

**Wymagania dodatkowe:**

1. Spawanie metodami MIG/MAG, TIG.
2. Elementy wymienione w poz. 3-8, 7-8 i 14-16 stanowią komplety podlegające montażowi.
3. Montaż urządzeń i podzespołów z zastosowaniem klejenia metali z utwardzaniem chemicznym i termicznym przy użyciu klejów firmy Loctite® lub ich odpowiedników.
4. Dostęp do obróbki cieplnej, cieplno-chemicznej i galwanicznej na wysokim poziomie.
5. Wykazanie się doświadczeniem i prawidłowym wykonaniem co najmniej dwóch zamówień o zbliżonym zakresie prac i wymaganiach technicznych.
6. Elastyczność w szybkim wprowadzaniu zmian w wykonywanych elementach w razie konieczności dokonania korekty.
7. Niezwłoczne wykonanie poprawek w okresie gwarancji, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego wykonania elementów.
8. Gwarancja wynosząca 24 miesiące.

**Podpis Wykonawcy zgodnie zapisami SWZ**