

## SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest opracowanie technologii wytwarzania prepregów na bazie zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego.

Realizacja zamówienia przewiduje:

1. Opracowanie technologii wytwarzania prepregów na bazie zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego.

W ramach realizacji zamówienia przewiduje się opracowanie technologii wytwarzania prepregów na bazie zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego:

- warstwa naniesionego układu żywicznego musi zapewniać uzyskanie jednolitej powierzchni,
- ilość naniesionego układu żywicznego powinna zostać tak dobrana aby uzyskać jak najwyższe współczynniki wytrzymałości (40 – 60% w przeliczeniu na masę gotowego wyrobu).

2. Wykonanie prepregów w ilości przewidzianej przez Zamawiającego. Zamówienie obejmuje dwa etapy: I Etap dotyczyć będzie wykonania prepregów w ilości 22,8 m<sup>2</sup>, II Etap będzie realizowany po pozytywnym zaopiniowaniu procesu technologicznego wykonania prepregów na podstawie przeprowadzonych badań przez Zamawiającego. Po pozytywnym zaopiniowaniu w II Etapie będzie wytworzonych min. 91,2 m<sup>2</sup> (ilość może ulec zmianie i dokładna jej wartość zostanie określona po wykonaniu Etapu I).

Rezultatem realizacji usługi będzie:

1. Otrzymanie prepregów w ilości przewidzianej przez Zamawiającego oraz opis procesu wykonania prepregów z uwzględnieniem optymalnych parametrów przebiegu procesu:

- opis działania aparatury do wykonania prepregów,
- opis budowy aparatu służącego do wykonania prepregów, z uwzględnieniem dodatkowego oprzyrządowania,
- dokumentacja fotograficzna stosowanej aparatury,
- parametry techniczne wykonanych prepregów.

2. Opracowanie technologii wytwarzania prepregów na bazie zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego na dostarczonych przez Zamawiającego surowcach:

- szczegółowy opis technologii wytwarzania prepregów na bazie zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego uwzględniający m. in. sposób nanoszenia układu żywicznego na tkaniny, siłę docisku, ilość naniesienia układu żywicznego na m<sup>2</sup> tkaniny, temperaturę w jakiej będzie наносzony układ żywiczny (°C), temperaturę utwardzenia (°C) wraz z czasem (min) przejścia przez elementy

grzejne (czas przesuwu) i wszystkie inne niezbędne parametry i czynniki charakteryzujące technologię wytwarzania prepregów.

Czas realizacji usługi: Etap I: 12 lipiec 2017 r., Etap II: 30 wrzesień 2017 r..

Uwagi:

- Dostawca usługi zobowiązany jest w odpowiedzi na ofertę dostarczyć: informacje dotyczące technologii wykonania usługi, informacje dotyczące parku maszynowego do wykonania usługi, cenę
- Kryterium wyboru będzie: cena
- Wykonanie wybranych prepregów na próbkach kontrolnych nie będzie miało wpływu na cenę oferty.
- Zamawiający po podpisaniu Umowy zobowiązuje się do przekazania wszelkich informacji na temat obiektów przewidzianych do badań: specyfikacje techniczne zbrojenia włókienniczego oraz układu żywicznego przeznaczonych do wykonania prób.
- Wszystkie osoby Wykonawcy realizujące przedmiot postępowania i mające dostęp do informacji służbowych z tego tytułu, będą mieć obowiązek ochrony tych informacji.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo uczestnictwa w pracach technologicznych oraz prawo do nadzoru wytwarzania wyrobów będących przedmiotem opisu i modyfikacji ilości oraz składu próbek w trakcie przeprowadzanych prac.
- Zamawiający ma prawo kontrolować i nadzorować postęp wykonywanej pracy oraz jakość wyników.

Na potrzeby realizacji projektu:

„Innowacyjne, wielofunkcjonalne układy kompozytowe z przeznaczeniem na elementy konstrukcyjne autonomicznych platform bezzałogowych”, Nr umowy: DOB-1P/02/19/2016