

Szczecin, 17.01.2018r.

## ZAPYTANIE OFERTOWE

W związku z realizacją przez WIÓR-MET ZAKŁAD PRODUKCYJNY JANUSZ GRZĄDKA projektu pn. *Wdrożenie na rynek innowacyjnych rozwiązań konstrukcyjnych pokryw maszynowych z kanałami smarującymi przez przedsiębiorstwo WIÓR-MET (nr projektu: RPZP.01.05.00-32-0068/16)* współfinansowanego przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014 – 2020, Działanie 1.5 Inwestycje przedsiębiorstw wspierające rozwój regionalnych specjalizacji oraz inteligentnych specjalizacji zwracamy się z prośbą o złożenie oferty cenowej.

### I. Nazwa, adres i dane teleadresowe Zamawiającego

WIÓR-MET ZAKŁAD PRODUKCYJNY JANUSZ GRZĄDKA  
ul. Wczasów 6, 70-771 Szczecin  
e-mail: [j.grzadka@wiormet.com](mailto:j.grzadka@wiormet.com)  
tel/fax +48 (0) 91 461 25 82 wew. 26  
tel.kom. +48 607 662 261

### II. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa oraz instalacja fabrycznie nowych urządzeń wyszczególnionych poniżej:

1. Centrum frezarskie sterowane numerycznie wraz z osprzętem:

Lp	Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia
1	<ul style="list-style-type: none"><li>- Sterowanie panelem sterowania oraz programowaniem dialogowym zawierającym cykle wiercenia frezowania, obliczeń geometrycznych, gwintowania z uchwytem kompensacyjnym i bez, rozwiercania, wytaczania frezowania rowków, wnek prostokątnych i okrągłych, grawerowania i cykli pomiarowych</li><li>- Programowanie dialogowe oraz graficzne wsparcie programowania z monitorem dotykowym minimum 19 cali</li><li>- Wysokiej rozdzielczości symulacja 3D</li><li>- Sterowanie posiadające min 4 GB pamięci wewnętrznej lub większej</li><li>- Sterowanie umożliwiające przeglądanie plików pdf i plików graficznych</li><li>- Maksymalne obroty wrzeciona od 10.000 -12.000 obr/min</li><li>- min. ilość narzędzi w magazynie 30 lub więcej</li><li>- Pozycjonowanie osi X/Y/Z nie więcej niż 6 mikrometrów (według ISO 230-2:2012)</li><li>- Przesuwy szybkie w osiach X/Y/Z o wartości nie mniejszych niż 30/30/30 m/min</li><li>- Centralny układ smarowania</li><li>- Napęd główny o mocy ciągłej minimum 9 kW bądź większy</li><li>- Przejazdy minimum X- od 1100mm do 1200mm ,Y od 550 do 570mm, Z-od 500mm do 520mm</li><li>- Aparat podziałowy ( stół obrotowy) poziomy wraz z przygotowaniem do płynnej pracy 4 osiowej wraz z konikiem i uchwytem .Maksymalna prędkość obrotowa min 80 obr./min Max. moment zacisku wrzeciona 800 Nm bądź większy</li><li>- Bezpośredni układ pomiarowy dla osi X, Y, Z</li><li>- Maksymalne obciążenie stołu do 1000 kg</li><li>- Wielkość stołu minimum 1400x550mm.</li><li>- Korpus maszyny wykonany z odlewu żeliwa szarego, masa nie mniejsza niż 5500 kg</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Maksymalna długość narzędzia nie mniejsza 300mm, a maksymalna średnica nie mniejsza niż 125mm.</li> <li>- Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet</li> <li>- sterowanie powinno zawierać możliwość wczytywania gotowych konturów- dxf</li> <li>- Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line)</li> <li>- Zgarniakowy transporter wiórów</li> <li>- Chłodzenie przez wrzeciono 10- 12 bar, pojemność zbiornika na chłodziwo minimum 250 l lub więcej dla lepszej stabilizacji temperaturowej maszyny</li> <li>- Pistolet do splukiwania emulsją</li> <li>- Dach przestrzeni roboczej</li> <li>- Automatyczne splukiwanie przestrzeni roboczej</li> <li>- Sonda do pomiaru detali</li> <li>- Sonda do pomiaru narzędzia</li> </ul>
2	<p>Urządzenie powinno być wyposażone w następujący bądź zbliżony osprzęt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Głowice do frezowania, fazowania typu Weldon proste i kątowe wraz z kompletem płytek skrawających</li> <li>-Uchwyty typu Weldon z kanałami doprowadzającymi chłodziwo w zakresie płynnym od 8 do 20 mm</li> <li>-Uchwyty do tulejek zaciskowych typu ER</li> <li>- Uchwyty do głowic frezarskich zarówno krótkich i długich</li> <li>- Zestaw tulejek zaciskowych ER składający się z minimum 18 sztuk lub więcej</li> <li>- Klucze mocujące do nakrętki ER</li> <li>- Tulejki zaciskowe ER do gwintowników od 4,5 mm do 10mm</li> <li>- Sworznie dociągające uszczelnione, kształt A z otworem 40 minimum 30 sztuk ścisły wykaz proszę zawrzeć w ofercie.</li> <li>- Frezy trzpieniowe typu VHM od 4 mm do 20mm według DIN 6535 ścisły wykaz proszę zawrzeć w ofercie.</li> </ul> <p><b>Gwintowanie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gwintowniki maszynowe typu HSS w ilości po 2 szt każdy od M4 do M12, ścisły wykaz proszę zawrzeć w ofercie.</li> </ul> <p><b>Wiercenie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wiertła typu VHM z chwytami cylindrycznymi od 3 mm do 10,2 mm, ścisły wykaz proszę zawrzeć w ofercie.</li> </ul> <p><b>Mocowania</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zestaw podkładek równoległych 150 mm</li> <li>- Kamienie t-owe do montażu imadła (para) 18/16 mm 4 sztuki</li> <li>- Imadła modułowe 150/2 mm 2 sztuki</li> <li>- Łapy dociskowe z zębami schodkowymi 18X125 mm 8 sztuk</li> <li>- Śruby teowe (10.9. / 8.8.) kompletne 8 sztuk</li> </ul> <p>- Frez walcowo-czołowy o takiej lub zbliżonej budowie i zasadzie działania do obróbki metali o wysokiej wytrzymałości jak tytan stopy tytanu stale narzędziowe wysokostopowe, stale narzędziowe ulepszone cieplnie wraz z kompletem płytek i mocowaniem sk 40 według rysunku technicznego</p>
3	<p>Pozostałe elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gwarancja min 18 miesięcy bez limitu godzin pracy wrzeciona</li> <li>- Naprawa urządzenia w czasie max. 48 godzin od chwili zgłoszenia</li> </ul>



**Fundusze Europejskie**  
Program Regionalny



Pomorze  
**Zachodnie**

**Unia Europejska**  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Bezpłatne szkolenie pracowników z obsługi urządzenia</li><li>- Bezpłatna dostawa, instalacja, uruchomienie i testowanie</li></ul>
--	---

2. Centrum tokarskie sterowane numerycznie:

Lp	Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 osiowa tokarka,</li> <li>- 12 pozycyjna głowica narzędziowa,</li> <li>- wanna na wióry,</li> <li>- hydraulicznie przesuwany konik,</li> <li>- pulpit obsługowy,</li> <li>- hydrauliczna podtrzymka samosterująca,</li> <li>- 3 szczękowy uchwyt hydrauliczny.</li> <li>- Wrzeciono przelotowe do obróbki z pręta o średnicy od 100 mm do 110mm</li> <li>- Hydrauliczny uchwyt trójszczękowy o średnicy 315mm</li> <li>- Maksymalna średnica toczenia przy zastosowaniu osi Y– min 480mm - -Maksymalna długość toczenia – min 1200mm</li> <li>- Dokładność pozycjonowania wg VDI/DGQ 3441 (T= 20 ±2<sup>0</sup>C) dla osi X/Z ≤ 10/10 μm,</li> <li>- Głowica narzędziowa minimum 12-to pozycyjna z możliwością stosowania narzędzi napędzanych we wszystkich gniazdach (moc napędu narzędzi min 4 kW), preferowany chwyt VDI40 / DIN5480,</li> <li>- Oś Y dla głowicy narzędziowej ± 60 mm,</li> <li>- Głowica powinna posiadać możliwość zamontowania narzędzi BMT,</li> <li>- Przesuw szybki osi X/Z min 30 m/min,</li> <li>- Maksymalna moc min 30,0 kW, moment min 600 Nm,</li> <li>- Maksymalne obroty wrzeciona głównego – min 3200 obr/min,</li> <li>- Sterowanie panelem sterowania oraz programowaniem dialogowym zawierające cykle wiercenia frezowania toczenia gwintów wybrania i podcięcia</li> <li>- Czytelny pulpit dotykowy min 19“,</li> <li>- Sterowanie powinno mieć możliwość transferu danych poprzez złącze USB</li> <li>- Sterowanie powinno mieć możliwość transferu danych poprzez sieć wewnętrzną –ethernet</li> <li>- Sterowanie powinno zawierać cykle toczenia wzdłużnego, planowania, wybierania, podcięcia, ucinania, gwintowania i wiercenia,</li> <li>- Sterowanie powinno zawierać możliwość wczytywania gotowych konturów – dxf</li> <li>- Sterowany hydraulicznie konik funkcjami M,</li> <li>- Szerokość prowadnic min 45 mm</li> <li>- Podtrzymka do 220mm</li> <li>- Sonda narzędziowa w do pomiaru narzędzi stałych i napędzanych wraz z cyklami pomiarowymi,</li> <li>- Automatyczny transporter wiórów,</li> <li>- Pompa chłodziwa ciśnieniu min 12 bar lub większym,</li> <li>- Pistolet do ręcznego splukiwania przestrzeni obróbczej,</li> <li>- Sygnalizacja świetlna stanu pracy maszyny,</li> <li>- Łoże maszyny wykonane z żeliwa szarego</li> <li>- Tuleja redukcyjna do wrzeciona głównego tokarki</li> <li>- Możliwość zdalnej diagnozy serwisowej,</li> <li>- Język monitora i dokumentacji Polski,</li> </ul>
2	<p>Wyposażenie tokarki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uchwyty narzędziowe kształt B1 i B3</li> <li>- Uchwyty do wiertel</li> <li>- Uchwyty do wytaczaków</li> <li>- Tulejki redukcyjne od 25/4 do 25/20 w całym zakresie szczegółowy wykaz należy zawrzeć w</li> </ul>

	<p>ofercie</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Uchwyty do tulejek zaciskowych ER</li><li>- Oprawki tokarska do płytek CN.G</li><li>- Płytki CN.G 120408</li><li>- Oprawki do płytki WNMG 25/08 mm</li><li>- Płytki WNMG 080408</li><li>- Zestawy wytaczaków z HSS</li><li>- Zestaw płytek CC.T</li><li>- Oprawki do płytek DCMT 25/11 mm</li><li>- Zestaw płytek DCMT</li><li>- Oprawka do gwintów 25/16 mm</li><li>- Zestawy płytek skrawających do toczenia gwintów, zewnętrznych</li><li>- Oprawki przecinaków tokarskich 25/3 mm</li><li>- Płytki do przecinania i wcinania 3 mm</li><li>- Oprawki stałe typu VDI 40</li><li>- oprawki typu B1 40 x 25</li><li>- oprawki typu B3 40 x 25</li><li>- oprawki typu B5 40 x 25</li><li>- oprawki typu B7 40 x 25</li><li>- oprawki typu E2 40 x 25</li><li>- oprawki typu E2 40 x 32</li><li>- oprawki typu E2 40 x 40</li><li>- oprawka napędzana do operacji wiertarsko-frezarskich typu VDI 40 dla tulejek ER-32: - kątowej 90° i 0°</li></ul>
3	<p>Dodatkowe wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-- Gwarancja min 18 miesięcy, bez limitu godzin pracy wrzeczona</li><li>- Bezpłatne szkolenie z obsługi 1 tydzień dla min 2 osób</li><li>- Naprawa urządzenia w czasie max. 48 godzin od chwili zgłoszenia</li><li>- Bezpłatne szkolenie pracowników z obsługi urządzenia</li><li>- Bezpłatna dostawa, instalacja, uruchomienie i testowanie</li></ul>

### III. Kody CPV:

42638000-7  
42632000-5  
42670000-3  
42621100-6  
42600000-2

**IV. Termin realizacji:** 105 dni kalendarzowych

### V. Warunki płatności:

Płatność nastąpi przelewem w trzech transzach

**VI.** Zamawiający nie dopuszcza/~~dopuszcza~~ możliwości składania ofert częściowych

**VII.** Zamawiający nie dopuszcza/~~dopuszcza~~ składania ofert wariantowych.

### **VIII. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełnienia (stawianie warunków udziału nie jest obowiązkowe)**

Wykluczeniu z postępowania podlegają Wykonawcy, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru Wykonawcy, a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

### **IX. Informację o kryteriach oceny oraz wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny oferty.**

a) Kryterium dopuszczające do dalszej oceny:

- złożenie oferty w wymaganym terminie,
- zakres funkcjonalności oferowanego produktu oraz zaproponowane warunki realizacji zamówień muszą być zgodne z wymogami określonymi w opisie przedmiotu zamówienia.
- oferta musi zostać przygotowana na wzorze formularza ofertowego stanowiącego załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.

b) Kryterium oceny ofert:

- cena: 95%
- okres gwarancji: 5%

### **X. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty.**

Ilość punktów = 95 x (cena netto oferty najtańszej/cena netto oferty badanej) + 5 x (okres gwarancji najkrótszy/termin oferty badanej)

### **XI . Miejsce i termin składania ofert**

Oferta powinna być złożona do końca dnia 01.03.2018r. do 23:59:59 za pośrednictwem: poczty elektronicznej na adres: [j.grzadka@wiormet.com](mailto:j.grzadka@wiormet.com) lub dostarczona na poniższy adres:

WIÓR-MET ZAKŁAD PRODUKCYJNY JANUSZ GRZĄDKA  
ul. Wczasów 6, 70-771 Szczecin

drogą pocztową albo osobiście.

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Decyduje data wpłynięcia oferty do Zamawiającego.

**XII. Termin związania z ofertą:** min. 90 dni kalendarzowych

**XIII. Określenie warunków zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia , o ile przewiduje się możliwość zmiany takiej umowy.**

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmian w umowie.

**XIV. Dodatkowe informacje:**

Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty. Oferentowi, którego oferta nie zostanie wybrana, w szczególności w przypadku niespełnienia kryteriów wyboru, niezyskania wymaganej liczby punktów, zmiany warunków udzielenia zamówienia, anulowania postępowania/zamówienia lub nie zawarcia umowy nie przysługują żadne roszczenia wobec Zamawiającego. Przez złożenie oferty Oferent akceptuje udział w postępowaniu na powyższych warunkach i zasadach.

**XV. Wykaz dokumentów oraz oświadczeń niezbędnych do złożenia wraz z ofertą (jeśli dotyczy)**

1. Oferta powinna zawierać (wypełniony załącznik nr 1):

- a) pełną nazwę oferenta
- b) adres lub siedzibę oferenta, dane kontaktowe
- c) termin ważności oferty (w miesiącach)
- d) okres gwarancji (w miesiącach) – wymagana gwarancja nie krótsza niż 18 miesięcy bez limitu pracy wrzeczona
- e) termin realizacji (w dniach kalendarzowych)
- f) cena

2. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych stanowiący załącznik nr 2 do niniejszego zapytania

Pytania dotyczące zapytania proszę kierować do:

**Janusz Grządka**

e-mail: [j.grzadka@wiormet.com](mailto:j.grzadka@wiormet.com)

tel/fax +48 (0) 91 461 25 82 wew. 26

tel.kom. +48 607 662 261

RYSUNEK TECHNICZNY NR 1: FREZ WALCOWO-CZOŁOWY DO OBRÓBK METALI O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI

