

Szczecin, 09.12.2017r.

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
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 nowego centrum frezarskiego sterowanego numerycznie wraz z osprzętem

Lp	Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia
1	<p>Sterowanie panelem sterowania oraz programowaniem dialogowym zawierającym cykle wiercenia frezowania, obliczeń geometrycznych, gwintowania z uchwytem kompensacyjnym i bez, rozwiercania, wytaczania frezowania rowków, wnęk prostokątnych i okrągłych, grawerowania i cykli pomiarowych</p> <p>Programowanie dialogowe oraz graficzne wsparcie programowania z monitorem dotykowym minimum 19 cali</p> <p>Wysokiej rozdzielczości symulacja 3D</p> <p>Sterowanie posiadające min 4 GB pamięci wewnętrznej</p> <p>Sterowanie umożliwiające przeglądanie plików pdf i plików graficznych</p> <p>Wrzeciono minimum 10.000-12.000 obr/min z SK40</p> <p>Ilość narzędzi w magazynie 30</p> <p>Pozycjonowanie osi X/Y/Z nie więcej niż 6 mikrometrów (według ISO 230-2:2012)</p> <p>Przesuwu szybkie w osiach X/Y/Z o wartości nie mniejszych niż 30/30/30 m/min</p> <p>Centralny układ smarowania</p> <p>Napęd główny o mocy ciągłej minimum 9 kW</p> <p>Przejazdy minimum X- od 1100mm do 1200mm, Y od 550mm do 570mm, Z- od 500mm do 520 mm</p> <p>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</p> <p>Bezpośredni układ pomiarowy dla osi X, Y, Z</p> <p>Maksymalne obciążenie stołu 1000 kg</p> <p>Wielkość stołu minimum 1400x550mm.</p> <p>Korpus maszyny wykonany z odlewu żeliwa szarego, masa nie mniejsza niż 5500 kg</p> <p>Maksymalna długość narzędzia nie mniejsza 300mm, a maksymalna średnica nie mniejsza niż 125mm.</p> <p>Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet</p> <p>Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line)</p>



	<p>Przełączanie chłodziwo-powietrze oraz splukiwanie przestrzeni roboczej za pomocą funkcji M; Zgarniakowy transporter wiórów Chłodzenie przez wrzeciono 10- 12 bar, pojemność zbiornika na chłodziwo minimum 250 l dla lepszej stabilizacji temperaturowej maszyny Pistolet do splukiwania emulsją Dach przestrzeni roboczej Kółko ręczne (wędka) Automatyczne splukiwanie przestrzeni roboczej Sonda do pomiaru detali Sonda do pomiaru narzędzia</p>
2	<p>Urządzenie powinno być wyposażone w następujący osprzęt:</p> <p>Głowice do fazowania na uchwyt weldona fi 16 3 płytkowa Głowice do frezowania 90 fi 80 7 płytek Płytki skrawające do głowic do frezowania i fazowania 10 szt - Głowice kątowe 90° fi 20 na 2 płytki weldon 1 szt Głowice kątowe 90° fi 40 na 4 płytki weldon 1szt Płytki skrawające do głowic do kątowych 10 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 6 mm 2 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 8 mm 2 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 10 mm 2 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 12 mm 2 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 16 mm 2 szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo 20 mm 2 szt</p> <p>Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 6 mm 1szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 8 mm 1szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 10 mm 1szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 12 mm 1szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 16 mm 1szt Uchwyty typu Weldon, z kanałami doprowadzającymi chłodziwo wersja długa 20 mm 1szt</p> <p>Uchwyty do tulejek zaciskowych ER kształt A = 70 32 4 sztuki Uchwyty do tulejek zaciskowych ER kształt A = 70 32 4 sztuki wersja długa</p> <p>Uchwyty do głowic frezarskich z otworami DB z KKB SK 40 krótki 16 mm Uchwyty do głowic frezarskich z otworami DB z KKB SK 40 krótki 27 mm Uchwyty do głowic frezarskich kształt ADB 16 mm Zestaw tulejek zaciskowych ER 18-elem. 3-20mm Zestaw tulejek zaciskowych ER 18-elem. 3-20mm z chłodzeniem przez wrzeciono Klucze mocujące do nakrętki ER 32</p> <p>Krótkie uchwyty wiertarskie kształt AD 1 SK 40 1-13 mm</p> <p>Tulejki zaciskowe ER do gwintowników 4,5 mm 3 szt Tulejki zaciskowe ER do gwintowników 6 mm 3 szt Tulejki zaciskowe ER do gwintowników 8 mm 3 szt Tulejki zaciskowe ER do gwintowników 9 mm 3 szt Tulejki zaciskowe ER do gwintowników 10 mm 3 szt</p> <p>Sworznie dociągające uszczelnione, kształt A z otworem 40 30 sztuk Frezy trzpieniowe typu VHM 4 mm 2 szt Frezy trzpieniowe typu VHM 6 mm 2 szt Frezy trzpieniowe typu VHM 8 mm 2 szt Frezy trzpieniowe typu VHM 10 mm 2 szt</p>



Frezy trzpieniowe typu VHM 12 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM 16 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 4 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 6 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 8 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 10 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 12 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 16 mm 2 szt
Frezy zgrubne typu VHM MTC 20 mm 2 szt

Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 6 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 8 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 10 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 12 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 16 mm 2 szt
Frezy trzpieniowe typu VHM DIN 6535 HB 20 mm 2 szt

Gwintowanie

Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M4 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M5 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M6 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M8 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M10 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt CS M12 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M4 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M5 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M6 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M8 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M10 2 szt
Gwintowniki maszynowe typu HSS/E kształt C M12 2 szt

Wiercenie

Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 3 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 3,3 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 4,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 4,2 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 5,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 5,5 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 6,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 6,8 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 7,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 8,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 8,5 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 9,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 10,0 mm 2 szt
Wiertła typu VHM z chwytem cylindrycznym 10,2mm 2 szt
Wiertła z płytkami skrawającymi fi 40
Płytki do wiertła 10 sztuk

Mocowania

Zestaw podkładek równoległych 150 mm zestaw
Kamienie t-owe do montażu imadła (para) 18/16 mm 4 sztuki
Imadła modułowe 150/2 mm 2 sztuki
Łapy dociskowe z zębami schodkowymi 18X125 m 8 sztuk
Śruby teowe (10.9. / 8.8.) kompletne 8 sztuk

Frez walcowo-czołowy do obróbki metali o wysokiej wytrzymałości jak tytan stopy tytanu stale narzędziowe wysokostopowe, stale narzędziowe ulepszone cieplnie wraz z kompletem płytek 10

	sztuk i mocowaniem sk 40 wg dołączonego rysunku technicznego do niniejszego zapytania ofertowego.
3	Pozostałe elementy: <ul style="list-style-type: none">- Gwarancja min 18 miesięcy bez limitu godzin pracy wrzeczona- Naprawa urządzenia w czasie max. 48 godzin od chwili zgłoszenia- Bezpłatne szkolenie pracowników z obsługi urządzenia- Bezpłatna dostawa, instalacja, uruchomienie i testowanie

III. Kody CPV:

42638000-7
42632000-5
42670000-3

IV. Termin realizacji: 90 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.

b) Kryterium oceny ofert:

- cena: 95%
- termin realizacji: 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 (termin realizacji najkrótszy/termin oferty badanej)

XI . Miejsce i termin składania ofert

Oferta powinna być złożona do dnia 27.12.2017r. do godz. 23:59:59 za pośrednictwem: poczty elektronicznej na adres: j.grzadka@wiormet.com, Poczty Polskiej, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres:

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

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, nieuzyskania 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)

- Oferta powinna zawierać (wypełniony załącznik nr 1):
 - pełną nazwę oferenta
 - adres lub siedzibę oferenta, dane kontaktowe
 - termin ważności oferty (w miesiącach)
 - propozycję gwarancji (w miesiącach) – wymagana gwarancja nie krótsza niż 18 miesięcy bez limitu pracy wrzeczona
 - termin realizacji (w dniach kalendarzowych)
 - cena
- 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

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

