

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](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 nowego centrum tokarskiego sterowanego numerycznie wraz z osprzętem

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 ±20C) dla osi X/Z ≤ 8/8 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 2.0 lub 3.0,</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <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,</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>- Waga netto tokarki nie mniejsza jak 6000 kg</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, promień., prawe, krótkie 40 mm      3 szt.</li> <li>- Uchwyty narzędziowe kształt B3, promień., prawe, krótkie 40 mm      2 szt.</li> <li>- Uchwyt do wiertel kształt E1 32 m 40 32 mm      1 szt</li> <li>- Uchwyty do wytaczaków. kształt E2 25 mm      1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/4 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/5 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/6 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/8 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/10 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/12 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/14 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/16 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/18 mm 1 szt</li> <li>- Tulejki redukcyjne 25/20 mm 1 szt</li>   <li>- Uchwyty do tulejek zaciskowych ER, 32 ER      3 szt</li> <li>- Oprawki tokarska do płytek CN.G      1szt</li> <li>- Płytki CN.G 120408      10 sztuk</li> <li>- Oprawki do płytki WNMG 25/08 mm      1 szt</li> <li>- Płytki WNMG 080408      10 sztuk</li> <li>- Zestawy wytaczaków z HSS      4 sztuki</li> <li>- Zestaw płytek CC.T      10 sztuk</li> <li>- Oprawki do płytek DCMT 25/11 mm</li> <li>- Zestaw płytek DCMT      10sztuk</li>   <li>- Oprawka do gwintów 25/16 mm</li> <li>- Zestawy płytek skrawających do toczenia gwintów, zewnętrznych      10 sztuk</li> <li>- Oprawki przecinaków tokarskich 25/3 mm      1 szt</li> <li>- Płytki do przecinania i wcinania 3 mm      10sztuk</li> <li>- Oprawki stałe typu VDI 40</li> </ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- oprawka typu B1 40 x 25 mm – 3 szt.</li><li>- oprawka typu B3 40 x 25mm– 1 szt.</li><li>- oprawka typu B5 40 x 25mm – 1 szt.</li><li>- oprawka typu B7 40 x 25mm – 1 szt.</li><li>- oprawka typu E2 40 x 25mm – 2 szt.</li><li>- oprawka typu E2 40 x 32mm – 2 szt.</li><li>- oprawka typu E2 40 x 40mm – 2 szt.</li><li>- oprawka napędzana do operacji wiertarsko-frezarskich typu VDI 40 dla tulejek ER-32: - kątowej 90° krótka -2 sztuki - osiowych 0°- 4 sztuki</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:

42621100-6

**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 spełniania (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)**

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) propozycję gwarancji (w miesiącach) – wymagana gwarancja nie krótsza niż 18 miesięcy bez limitu pracy wrzeciona
- e) termin realizacji (w dniach kalendarzowych)
- f) cena



**Fundusze Europejskie**  
Program Regionalny



Pomorze  
**Zachodnie**

**Unia Europejska**  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



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**