

**ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA
MASZYNY DO PRODUKCJI OKIEN PVC**

Siwiałka , dnia 14.06.2016

Wpłynęło dnia:

Podpis:

1. Nazwa i adres Zamawiającego.

**Maszrol Bis Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Siwiałka 83-209 Godziszewo**

2. Tryb udzielania zamówienia.

Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego. Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42994100-1

A. Centrum obróbczo – tnące

- pięć w pełni automatycznie sterowanych osi numerycznych CNC, skok osi XYZ min. 250 mm, dla osi U min. 3300 mm;
- minimum 6 jednostek obróbczych w czym min. 2 ukośne ze zmiennym kątem;
- dwuosiowy gripper;
- stół załadowniczy-odbiorczy min.10 komorowy;
- minimum dwie niezależne tarcze tnące, posuw cięcia za pomocą serwomotorów;
- min. 3 kąty cięcia 45,90,45 stopni;
- oprogramowanie sterujące centrum;
- długość stacji załadowniczej min. 6500 mm, długość stacji odbiorczej min. 3300 mm;
- przekazywanie danych za pomocą CD USB LAN;
- niezależny panel sterowania z komputerem zawierającym: monitor, klawiatura, mysz, CD-ROM, USB, karta sieciowa, wymagane oprogramowanie;
- wymiar obrabianych profili : długość 360-6500 mm, szerokość 40-125mm, wysokość 40-145mm;
- centralna jednostka sterująca dla wyświetlaczy Led na stołach wyładowniczych, min. 6 wyświetlaczy
- odciąg wiórów;
- taśma odprowadzająca odpady na wysokość min. 2 m
- drukarka etykiet;
- program do automatycznego optymalizowania na maszynie resztek użytecznych;
- oprogramowanie, czytnik kodów kreskowych;
- modem i software do podłączenia online;
- przystosowanie maszyny do cięcia profili z uszczelką centralną z EPDM i silikonową bez uszkodzeń uszczelki
- powtarzalność wymiarów i umiejscowienia otworów technologicznych

B. Automat frezujący do słupka

- podwójny pionowy docisk pneumatyczny;
- urządzenie do szybkiej wymiany frezów;
- ogranicznik dla 4 głębokości frezowania;
- kąt frezowania 30°-90°-30°;
- wyjście do odciągu przemysłowego;
- system chłodzenia;
- wymienny trzpień;
- dodatkowy wymienny trzpień.

C. Automatyczna wiertnica

- Frezarka do klamek i frezowania pod zasuwnicę :
- hydropneumatyczny posuw głowicy trójwrzecionowej (także przez stal);
- pneumatyczny posuw głowicy jednowrzecionowej;
- podwójny poziomy docisk pneumatyczny;
- 2 wiertła HSS 10x85x105mm;
- 1 frez HSSE 10x25x100mm;
- 1 wiertło HSS 12x47x105mm;
- szablon dla klamki stałej lewej i prawej

D. Automat do wkręcania wzmocnień

- mechaniczny ogranicznik dostępu do strefy roboczej
- długość wkrętów: 13,0 – 40,0 mm
- średnica pilota wkrętu: 3,0 – 4,2 mm
- średnica główki wkrętu: 6,3 – 8,1 mm
- Dwa wkrętaki dla profili równoległych
- cykl pracy uruchamiany za pomocą starteru nożnego
- przyłącze sprężonego powietrza: 6 – 7 bar
- jeden zasobnik
- stalowa podstawa z dwustronną prowadnicą rolkową 2000mm ze wspornikiem

E. Piła do listew przyszybowych

- pneumatyczny docisk materiału "za klips",
- symulator szyby – boczne trzymanie listwy,
- bezstopniowa regulacja pozycji symulatora,
- komplet tarcz z frezami podcinającymi minimum (2x250mm, 2x150mm),
- 2 silniki trójfazowe - każdy 0,75 kW sterowane falownikiem

- ręczna regulacja wysokości położenia stołu roboczego,
- systemy automatycznego zabezpieczenia ciętej listwy przed wyszczerbieniem
- brak konieczności stosowania przewodnic systemowych dla poszczególnych rodzajów listew
- system stabilizacji listew nietypowych

F. Przemysłowy przymiar elektroniczny

- możliwość używania korekt względnych (np. 1%) lub bezwzględnych (np. 1mm),
- możliwość wprowadzania wymiarów z klawiatury,
- elektroniczny system pomiaru listew,
- bezprzewodowe przesyłanie pomiaru,
- automatyczne wprowadzanie korekt wprowadzonych wymiarów,
- prędkość przesuwu suwaka max 0,3 m/s

G. Automat wierzący do zawisów

- możliwość pobierania bazy z rowka listwy przyszybowej;
- hydropneumatyczny posuw głowic z automatycznym pomiarem wysokości profilu;
- stół roboczy do pracy w linii
- stół szczołkowy; automatyczne zerowanie po zakończeniu cyklu roboczego;
- podwójny pionowy i poziomy docisk pneumatyczny;
- panel sterowania na stole;
- sygnalizację świetlną informującą o stanie maszyny;
- pneumatyczny posuw agregatów wierzących; automatyczne bazowanie głowic w pozycji roboczej;
- ogrodzenie strefy bezpieczeństwa. (minimalny wewnętrzny wymiar zgrzewki 450 mm, maksymalny 2740 mm).
- pełen cykl wiercenia pod dwa zawiasy do 20 s.
- możliwość obróbki ramy renowacyjnej

H. Prasa do szklenia

- wykonana z kształtowników o grubości 3 mm;
- prasa przelotowa;
- lewa i prawa belka dociskowa chowana w obrys stołu
- belki dociskowe wyłożone ochronną okładziną
- rolki transportowe;
- panel sterowania;
- wysokość robocza 2500mm, szerokość robocza 3000 mm

I. Trójwrzecionowy automat do odwodnienia

- trzy silniki wysokoobrotowe – klatkowe
- trzy niezależne wrzeciona frezujące
- automatyczny posuw wrzecion
- łatwe pozycjonowanie agregatów frezujących za pomocą pokręteł i odczytu położenia
- dwustronna podpora pod materiał
- bazowanie profilu od strony rowka listwy przyszybowej
- głowica kątowna przestawiana automatycznie
- przyłącze sprężonego powietrza: 7 bar
- mechaniczne ograniczniki lewo/prawo

J. Piła taśmowa do stali

- 2 prędkości taśmy tnącej 30/65 obr/min
- zakres cięcia przy 0 st.: 290x200
- zakres cięcia przy 45 st.: 190x140
- hydropneumatyczne opuszczanie ramienia roboczego
- silnik trójfazowy pow. 1 kW
- mechaniczny docisk materiału
- system chłodzenia
- przymiar rolkowy 3000 mm ze wspornikiem
- prowadnica rolkowa 3000 mm ze wspornikiem
- regulacja kąta w zakresie 0 st. – 60 st. w lewo lub prawo

4. Termin realizacji zamówienia.

IV kwartał 2017 roku

5. Miejsce dostawy

Siwiałka, 83-209 Godziszewo

6. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych

7. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych

8. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

8.1 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- a. posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia

8.2 Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców

9. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1a:

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

10. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami;

Mariusz Chamier Gliszczyński
tel 600 413528
e-mail: mariuszgli@maszrol.pl

11. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:

Siwiałka , 83-209 Godziszewo lub pocztą elektroniczną na adres; mariuszgli@maszrol.pl w nieprzekraczalnym terminie do dnia 17.07.2017 r. do godz 15:00

Oferta powinna zawierać cenę – koszt wykonania całości przedmiotu zamówienia w walucie PLN łącznie z VAT

12. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

13. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi dnia 18.07.2017 r. o godz 12:00 w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

14. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1.	Cena	Od 0 do 90	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 90
2.	Gwarancja	Od 0 do 10	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10

15. Zakres zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania:

Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji w celu zmniejszenia ceny zawartej umowy, zmiany warunków płatności oraz zmiany terminów realizacji zamówienia. Dopuszcza możliwość wprowadzenia drobnych zmian w zakresie zamówienia nie mających wpływu na wartość zawartej umowy.

16. W postępowaniu nie mogą uczestniczyć podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z zamawiającym

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami uposażonymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika
- d) pozostawianiu 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

17. Pozostałe informacje.

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- 1) zmiany warunków udzielenia zamówienia zgodnie z punktem 15,
- 2) unieważnienia postępowania bez podania przyczyny
- 3) nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
- 4) pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.

W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie

