

Tuchola, 18.11.2016r.

Zapytanie ofertowe na zakup
szlifierki sterowanej numerycznie do szlifowania wałków z automatycznym
załadunkiem

1. Nazwa Zamawiającego

Zakład Produkcyjno – Usługowo – Handlowy „Hylmet”
Henryk Figiel, Eugeniusz Piesik Spółka Jawna
ul. Plaskosz 9
89-500 Tuchola
NIP: 561-000-24-54, REGON: 090012020, KRS: 0000278764

Osoba do kontaktu w sprawie zamówienia:

Piotr Figiel
Tel.: 52 336 52 67
E-mail: hylmet@hylmet.pl

2. Tryb udzielenia zamówienia

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zasady konkurencyjności, zgodnie z *Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego i Funduszu Spójności na lata 2014-2020*. Zamówienie związane jest z realizacją projektu pn. „Wdrożenie mała operacyjnej technologii wytwarzania kół zębatach w VI klasie dokładności”, nr POIR.03.02.02-00-0059/16.

3. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest zakup **szlifierki sterowanej numerycznie do szlifowania wałków z automatycznym załadunkiem** w oparciu o wykaz parametrów techniczno - użytkowych przygotowany przez Zamawiającego, który stanowi załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.

Kod CPV zamówienia: **42632000-5**

4. Miejsce i termin realizacji zamówienia

Miejsce realizacji zamówienia: Zakład Produkcyjno – Usługowo – Handlowy „Hylmet” Henryk Figiel, Eugeniusz Piesik Spółka Jawna, ul. Plaskosz 9, 89-500 Tuchola.

Termin realizacji zamówienia: najpóźniej do 20.06.2017r.

5. Okres związania z ofertą

Min. 30 dni licząc od daty upływu terminu składania ofert, o którym mowa w pkt 9 niniejszego zapytania.

6. Informacje o charakterze prawnym, ekonomicznym, finansowym i technicznym oraz w zakresie wykluczeń

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane 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 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) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia z linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty, które wpisane są do KRD lub innego rejestru dłużów lub został postawiony w stan likwidacji lub upadłości.

Oferent zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku ww. powiązań oraz niewpisaniu do rejestru dłużów i niepostawieniu go w stanie likwidacji lub upadłości według wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

7. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował, przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia kryteriów

Parametry techniczne – w dalszym postępowaniu będą brały udział wyłącznie te oferty, które spełniają wszystkie wymagania techniczno-użytkowe (załącznik nr 1)

- a) Cena netto (łącznie) – 60%
- b) Gwarancja – 20%
- c) Serwis – 10%
- d) Czas realizacji zamówienia – 10%

Wartość punktowa wyliczona zostanie następująco:

Cena: 60% - wartość punktowa kryterium „cena” (max 60 pkt) wyliczona według wzoru:

najniższa cena netto wśród otrzymanych ofert
----- x 60
cena netto wskazana w badanej ofercie

Brane pod uwagę będą wartości netto (bez podatku VAT) wyrażona w PLN. W sytuacji, gdy cena podana na ofercie nie będzie wyrażona w PLN w celu przeliczenia jej na PLN zastosowany zostanie kurs średni NBP notowany w ostatnim dniu terminu składania ofert, zgodnie z pkt 9.

Gwarancja (w miesiącach): 20% - wartość punktowa kryterium „gwarancja” (max 20 pkt) wyliczona według wzoru:

okres gwarancji wskazany w badanej ofercie
----- x 20
najdłuższy okres gwarancji wśród otrzymanych ofert

Serwis (rozumiane jako maksymalny czas przyjazdu liczony od momentu zgłoszenia w godzinach): 10% - wartość punktowa kryterium „serwis” (max 10 pkt) wyliczona według wzoru:

najkrótszy czas reakcji serwisu wśród otrzymanych ofert
----- x 10
Czas reakcji serwisu w badanej ofercie

Czas realizacji zamówienia (rozumiany jako czas potrzebny na realizację zamówienia licząc od podpisania umowy, ale nie później niż termin wskazany w pkt 4 niniejszego zapytania, do momentu podpisania końcowego protokołu zdawczo - odbiorczego): 10% - wartość kryterium „czas realizacji zamówienia” (max 10 pkt) wyliczona według wzoru:

najkrótszy czas realizacji zamówienia (w tygodniach) wśród otrzymanych
----- x 10
liczba tygodni realizacji zamówienia wskazana w badanej ofercie

Wyniki dokonywanych obliczeń podlegać będą zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku, przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt.

8. Sposób przygotowania oferty

Ofertę należy sporządzić w języku polskim, w formie pisemnej, komputerowo. Oferta powinna zostać podpisana przez osobę/osoby upoważnione Oferenta do składania ofert i jako skan załączona do wiadomości e-mail.

W treści oferty powinny zostać ujęte informacje pozwalające na dokonanie ich porównania w oparciu o opisane w pkt 7 kryteria wyboru. Jeśli w treści oferty zabraknie ww. informacji lub będzie niejasna dla Zamawiającego, ten ma prawo pisemnie zwrócić się do Oferenta w celu uzupełnienia oferty lub udzielenia dodatkowych wyjaśnień.

W ofercie powinna być wskazane cena netto: urządzenia, montażu urządzenia, transportu (jeśli dotyczy), szkolenia pracowników (jeśli dotyczy).

Do oferty należy dołączyć:

- a) zestawienie danych technicznych, parametrów oferowanego urządzenia zgodnie ze specyfikacją techniczną wyrażoną przez Zamawiającego, która stanowi załącznik nr 1.
- b) oświadczenie o braku ww. powiązań oraz niewpisaniu do rejestru dłużów i niepostawieniu go w stanie likwidacji lub upadłości (załącznik nr 2)
- c) aktualny odpis z właściwego rejestru lub centralnej ewidencji informacji o działalności gospodarczej jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestracji lub ewidencji, wystawionego nie wcześniej niż 6 m-cy przed upływem terminu składania ofert.

Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.

9. Miejsce i termin złożenia oferty

Oferty należy składać w formie elektronicznej (oferta wraz z załącznikami powinna stanowić skan podpisany przez osobę/osoby upoważnione do składania ofert w imieniu Oferenta) na adres e-mail: hylmet@hylmet.pl

Termin składania ofert upływa dnia 28.11.2016r. do godziny 23:59 strefy czasowej, w której funkcjonuje Zamawiający. Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do Zamawiającego. Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane.

10. Rozstrzygnięcie zamówienia

Zamówienie zostanie rozstrzygnięte w ciągu 5 dni roboczych od dnia zakończenia terminu składania ofert.

Na stronie internetowej Zamawiającego (www.hylmet.pl) zostanie upubliczniony protokół z wyboru najkorzystniejszej oferty. Złożenie oferty przez Oferenta jest traktowane jako zgoda na upublicznienie szczegółów oferty, zgodnie z zapisami pkt 12 niniejszego zapytania.

Ranking ofert zostanie przeprowadzony w oparciu o kryteria wyboru opisane w pkt 7 niniejszego zapytania. Jeśli złożone zostaną dwie lub więcej ofert, które uzyskają taką samą liczbę punktów to zwycięska oferta zostanie wyłoniona po negocjacjach cenowych z każdym z oferentów.

Po opublikowaniu protokołu do podmiotu wybranego w wyniku rozstrzygnięcia postępowania zostanie skierowana umowa, której treść będzie wynikać z zapisów niniejszego zapytania oraz wygranej oferty.

W przypadku, gdy podmiot który został wybrany zrezygnuje z podpisania umowy Zamawiający ma prawo zawrzeć umowę z podmiotem, którego oferta była druga w kolejności najkorzystniejszych ofert lub może unieważnić zamówienie.

11. Warunki zmiany umowy

Zamawiający przewiduje możliwość wprowadzenia następujących zmian do umowy, w okolicznościach określonych poniżej:

- a) zmiana terminu umowy – w przypadku: niedotrzymania pierwotnego terminu realizacji umowy wynika z napotkania przez Wykonawcę okoliczności niemożliwych do przewidzenia i niezależnych od niego np. wystąpienia zjawisk związanych z działaniem siły wyższej m.in. klęska żywiołowa, niepokoje społeczne, działania wojskowe. Ciężar udowodnienia wystąpienia siły wyższej spoczywać będzie na Wykonawcy. Niedotrzymanie pierwotnego terminu z przyczyn innych niż wymienione skutkować będzie naliczeniem za każdy dzień opóźnienia kary umownej, co zostanie uregulowane w umowie z Wykonawcą.
- b) zmiana terminu płatności – w przypadku: ograniczenia finansowego po stronie Zamawiającego, z przyczyn od niego niezależnych m.in. w sytuacji odstąpienia jednostki przekazującej dofinansowanie od dofinansowania projektu, w sytuacji wypowiedzenia umowy kredytu technologicznego.
- c) zmiana zapisów umowy innych niż zapisy wynikające z oferty – przypadku: zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.

12. Pozostałe informacje

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty, w szczególności danych na podstawie, których Zamawiający dokonał wyboru. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podane do wiadomości szczegóły technicznych przedmiotu zamówienia i powinien zastrzeżenie to przedstawić w ofercie.

Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

Złożenie oferty nie stanowi zawarcia umowy.

Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu nie będą rozpatrywane.

Zamawiający zastrzega sobie możliwość przeprowadzenia negocjacji cenowych z Oferentami.

W przypadku wątpliwości w zakresie interpretacji zapisów oferty Zamawiający dopuszcza możliwość składania uzupełnień do oferty na podstawie uprzedniego, pisemnego wezwania przez Zamawiającego.

Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.

Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia zapytania ofertowego na każdym etapie jego prowadzenia bez podania przyczyny.

13. Wykaz załączników

Załącznik nr 1: zestawienie danych technicznych, parametrów oferowanego urządzenia zgodnie ze specyfikacją techniczną wyrażoną przez Zamawiającego.

Załącznik nr 2: oświadczenie o braku ww. powiązań oraz niewpisaniu do rejestru długów i niepostawieniu go w stanie likwidacji lub upadłości.

Załącznik nr 3: rysunek wykonawczy części: Koło zębate pędzące PZS-C-72X34-P.03

.....
(miejsowość i data)

.....
(pieczęć Oferenta)

załącznik nr 1

ZESTAWIENIE WYMAGANYCH PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH
Szlifierka sterowana numerycznie do szlifowania wałków z automatycznym załadunkiem

Wymagania	Spełnia wymaganie (TAK/NIE)	Wartość oferowanych parametrów, opis spełnienia warunku
Rozstaw kłków: min. 600 mm		
Wysokość kłków: min. 170 mm		
Materiał łoża maszyny: odlew mineralny Granitan z tłumiącymi drgania elementami		
Okładziny prowadnic z obiegiem smarowania olejowego		
Sterowana NC oś poprzeczna X: - przesuw: min. 280 mm - szybkość przesuwu: 0.001-10.000 mm/min - bezpośredni system pomiaru; rozdzielczość 0.0001 mm (liniał optyczny, pomiar rzeczywisty nie wymaga najazdu punktów referencyjnych)		
Sterowana NC os wzdłużna Z: - przesuw: min. 750mm - szybkość przesuwu: 0.001-20.000 mm/min - bezpośredni system pomiaru; rozdzielczość 0.0001 mm (liniał optyczny, pomiar rzeczywisty nie wymaga najazdu punktów referencyjnych)		
Głowica rewolwerowa obrotowa wrzecion szlifujących		
Wrzeciono szlifujące-automatyczna oś uchylna (oś B) Elektrowrzeciono silnikowe z regulacją prędkości 1400-3200 obr/min		
Czujnik pierścieniowy pasywny zabudowany we wrzecionie do wykrycia pierwszego kontaktu ściernicy z detalem (dla T1 i T2)		
Wrzeciennik elementu obrabianego: - Stożek uchwytu MT4, - cylindryczny uchwyt zewnętrzny na wrzecionie 70 mm, średnica przelotowa wrzeciona \varnothing 26mm, - C-oś normalna dla szlifowania obiegowego i		

<p>zatrzymania pozycjonowanego na obwodzie, dla wymiany detalu. Rozdzielczość +/-0,5°,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napęd dla przedmiotu obrabianego min. 3 kW poprzez serwomotor AC: Zakres obrotów 1-1.500 obr/min. - Pneumatyczne unoszenie wrzeciennika dla wygodnego przesuwania przy ustawianiu 		
<p>Konik</p> <ul style="list-style-type: none"> - konik synchroniczny (z napędem) z pinolą zakończoną stożkiem MT4 o skoku 90 mm. - Napęd pinoli realizowany hydraulicznie z minitorowaniem pozycji i programowaną siłą docisku w zakresie 0 - 150 N/bar. - Obroty synchronizowane z wrzecionem detalu. - Regulowana równoległość względem osi wrzeciona detalu. - Napęd detalu poprzez silnik synchroniczny AC serwo, zabudowany w koniku o mocy min. 1,5 kW - Pneumatyczne unoszenie dla wygodnego przesuwania konika przy ustawianiu 		
<p>Obciążanie ściernic</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aparat stały mocowany do rowka T-owego z tyłu stołu, przesuwany w kierunku Z, z interfejsem G04 do mocowania uchytów diamentów 		
<p>Sterowanie</p> <ul style="list-style-type: none"> - CNC - sterowanie Fanuc Oi-TD: – zintegrowany komputer PC – zintegrowany sterownik PLC – pamięć na min. 300 programów – Monitor dotykowy kolorowy TFT o przekątnej 15" – gniazdo USB - Panel sterowania obrotowy, trwale połączony z maszyną - Klimatyzator dla szafki sterowniczej - Język dialogu systemu operacyjnego: POLSKI 		
Elektroniczne rozpoznanie początku szlifowania		
<p>Jednostka wyważająca do głowicy szlifującej</p> <ul style="list-style-type: none"> - obsługa dwóch ściernic 		
<p>Programowanie</p> <p>Cykle szlifowania dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> -- obróbki wcinającej -- obróbki czół i kołnierzy -- obróbki stożków -- obróbki interpolacją X/Z <p>korekcje detalu, narzędzi szlifujących i obciążających</p> <p>cykle automatycznego obciążania swobodnych zarysów</p> <p>manager programów użytkownika</p>		

programowanie sekwencji podajnika detali		
Dedykowane oprogramowanie do obliczania optymalnego kąta wcinania skośnego tak, aby wymiary końcowe w kierunku osi X i Z były osiągnięte jednocześnie		
Pomiary wewnętrzoperacyjne - pomiary aktywne systemem Marposs – dwie głowice pomiarowe do średnic czopów – dwie głowice pomiarowe do szerokości wieńca Aplikacja programowa do jednoczesnego pomiaru i wyświetlania parametrów dla 2 średnic i szerokości wieńca zębatego		
Elektryczna kontrola zabrudzenia filtra ciśnieniowego hydrauliki		
Urządzenie chłodząco-smarujące dla emulsji - Filtr papierowy taśmowy - Wanna chłodząca min. 300 litrów z pompą min. 60 l/min - Filtr magnetyczny		
Jednostka odciągu mgły szlifierskiej z wnętrza maszyny		
Całkowicie zamknięta obudowa z drzwiami dla obsługi i konserwacji maszyny, ze zintegrowaną wanną środka chłodzącego nad łóżem maszyny		
Przyrządy do wymiany ściernicy - niezbędne trzpienie do wymiany - Ramię obrotowe mocowane do obudowy maszyny z uchwytem do odbioru ściernicy z zabierakiem z trzpienia		
Uchwyty mocujące narzędzi obciążających		
Automatyzacja procesu obróbki: System załadowczo-odbiorczy detali: - transporter łańcuchowy z pryzmami do ułożenia detali zgrubnych - transporter taśmowy do detali po obróbce - podajnik zintegrowany ze sterowaniem szlifierki		
Opracowanie planu operacyjnego dla obróbki szlifierskiej detalu wg załączonego rysunku (zał. nr 3) Szlifowanie na gotowo: - powierzchni cylindrycznych $\varnothing 32$ - powierzchni cylindrycznej $\varnothing 58,5$ - powierzchni cylindrycznej $\varnothing 22h8$ - powierzchni stożkowej - powierzchni czołowych wieńca W=24h6 Wymagany maksymalny czas cyklu: 220s – uwzględniający załadunek/rozładunek		

Deklaracja zgodności z CE		
---------------------------	--	--

.....
(podpis i pieczęć osoby/osób upoważnionych do składania ofert w imieniu Oferenta)

.....
(miejsowość i data)

.....
(pieczęć Oferenta)

OŚWIADCZENIE

Nawiązując do zapytania ofertowego z dnia, ja niżej

podpisany działając w imieniu i na rzecz
(imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Oferenta)

.....
(nazwa Oferenta)

oświadczam, że:
(nazwa Oferenta)

- 1) nie jest podmiotem powiązany 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 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) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia z linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
- 2) nie jest wpisane do KRD ani żadnego innego rejestru dłużów, a także że Oferent nie został postawiony w stan likwidacji lub upadłości.

.....
(podpis i pieczęć osoby/osób
upoważnionych do składania ofert
w imieniu Oferenta)