

Gliwice, dn. 26.08.2016 r.

AIUT Sp. z o.o.
ul. Wyczółkowskiego 113
44-109 Gliwice

ZAPYTANIE OFERTOWE

Zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty handlowej na planowany zakup realizowany w ramach Poddziałania 3.2.2 programu operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 „Kredyt na innowacje technologiczne”

Tytuł projektu: „*Technologia wytwarzania inteligentnych rejestratorów gazomierzy*”.

Planowany termin realizacji projektu: **08.02.2016-31.03.2018**

1. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest:

„Pionowe centrum frezarskie do obróbki 5axis, jako element zrobotyzowanego stanowiska do numerycznej obróbki mechanicznej wraz narzędziami technologicznymi i pomocniczymi jako element zrobotyzowanego stanowiska do numerycznej obróbki mechanicznej”

Specyfikacja techniczna:

1. Wymagania ogólne:

- 1.1. Obróbka symultaniczna,
- 1.2. Korpus główny obrabiarki wykonany z jednego odlewu żeliwnego – nie dopuszcza się korpusów skręcanych. (korpus główny wraz z podstawą),
- 1.3. Wymagane podparcie stolika z dwóch stron,
- 1.4. Ustawienie i uruchomienie wraz z podłączeniem do sieci elektrycznej i pneumatycznej w miejscu przeznaczenia wskazanym przez zamawiającego.
- 1.5. Termin dostawy do 15.10.2016
- 1.6. Min 60h szkolenie dla jednego operatora
- 1.7. Montaż i uruchomienie
- 1.8. Gwarancja 12 miesięczna wraz z serwis gwarancyjny

2. Parametry techniczne:

2.1. Pole obróbcze:

2.1.1. Przesuw w osi X	min 450	mm
2.1.2. Przesuw w osi Y	min 500	mm
2.1.3. Przesuw w osi Z	min 390	mm
2.1.4. Przejazd kątowy osi A	+40° ~ -110°	deg.

2.1.5.	Przejazd kątowy osi B	360°	deg.
2.1.6.	Odległość końcówki wrzeciona	150-550	mm
2.1.7.	Odległość stołu od podłoża	min 740	mm
2.2.	Stół roboczy		
2.2.1.	Powierzchnia stołu	Ø600-750	mm
2.2.2.	Rowek T-owy		
2.2.3.	Maksymalne obciążenie stołu przy wykorzystaniu max posuwów szybkich	250	kg.
2.2.4.	Maksymalne pole obróbcze	Ø600 x400(H)	mm
2.2.5.	Wrzeciono – napęd bezpośredni DDS + chłodziarka olejowa wrzeciona		
2.2.6.	Stożek wrzeciona	SK40	
2.2.7.	Zakres prędkości	0-15000	obr/min
2.3.	Posuw:		
2.3.1.	Szybki posuw w osi X	min. 30	m/min
2.3.2.	Szybki posuw w osi Y	min. 30	m/min
2.3.3.	Szybki posuw w osi Z	min. 30	m/min
2.3.4.	Szybki obrót osi A	min. 25	obr/min
2.3.5.	Szybki obrót osi C	min. 25	obr/min
2.4.	Magazyn narzędzi		
2.4.1.	Pojemność	min. 24	szt.
2.4.2.	Typ oprawki narzędzia	DIN69871	SK40
2.4.3.	Max. średnica narzędzia	80	mm
2.4.4.	Max. średnica przy wolnych sąsiadujących gniazdach	150	mm
2.4.5.	Max. długość narzędzia	200	mm
2.4.6.	Max. waga narzędzia	8	kg.
2.4.7.	Czas wymiany narzędzia	max. 2,5	sec.
2.5.	Dane ogólne i wyposażenie standardowe:		
2.5.1.	Wymiary obrabiarki	max 2700x2400	mm
2.5.2.	Wysokość obrabiarki	max. 3000	mm
2.5.3.	Maksymalny pobór mocy	25	kVA
2.5.4.	Ciśnienie zasilania powietrza	6-8	bar.
2.5.5.	Waga obrabiarki	max 7000	kg.
2.5.6.	Sterowanie Heidenhain ITNC 530HSCI		
2.5.7.	Chłodziarka olejowa wrzeciona		
2.5.8.	Ręczne kółko elektroniczne wrzeciona (wędką)		
2.5.9.	Pompa chłodziwa Szttywne gwintowanie		
2.5.10.	Liniały pomiarowe dla osi X/Y/Z tego samego producenta co sterowanie		
2.5.11.	Liniały pomiarowe dla osi A/C tego samego producenta co sterowanie		
2.5.12.	Wyciąg mgły olejowej z dodatkowym uszczelnieniem komory roboczej,		
2.5.13.	Laserowa sonda narzędzia umiejscowiona poza przestrzenią stołu głównego,		
2.5.14.	Dotykowa sonda detalu z komunikacją optyczną,		
2.5.15.	Pistolet chłodziwa,		
2.5.16.	Górna zabudowa,		

- 2.5.17. Auto power off,
- 2.5.18. Magazyn narzędzi SK40,
- 2.5.19. System chłodzenia narzędzia,
- 2.5.20. Wymiennik ciepła szafy sterowania,
- 2.5.21. Automatyczny system smarowania prowadnic i śrub,
- 2.5.22. Automatyczny przedmuch wrzeciona
- 2.5.23. Oświetlenie przestrzeni roboczej
- 2.5.24. Teleskopowe osłony prowadnic
- 2.5.25. Pierwsze zalenie olejem
- 2.5.26. Certyfikat CE
- 2.5.27. Zestaw instrukcji + DTR urządzenia
- 2.5.28. Zestaw kluczy
- 2.5.29. 3 kolorowe sygn. Stanu pracy – światło statusu maszyny

3. Wyposażenie dodatkowe:

- 3.1.1. Interfejs chłodzenia przez narzędzie – złącze obrotowe
- 3.1.2. Chłodzenie przez wrzeciono 70 bar + filtr 25umj bez zbiornika
- 3.1.3. Wydłużenie gwarancji mechanicznej na 24 miesiące,
- 3.1.4. Min. trzy dysze chłodziwa na wrzecionie,
- 3.1.5. Dysza sprężonego powietrza na wrzecionie z możliwością podłączenia chłodziarki zewnętrznej,
- 3.1.6. Dysze chłodziwa w przestrzeni roboczej – spłukiwanie celi roboczej symetrycznie rozmieszczone po obu stronach stolika
- 3.1.7. Obrotowy panel sterowania 0-90° zintegrowane obrotowym ramieniem panelu,
- 3.1.8. Systemu uchwytów i narzędzi do szybkiego montażu obrabianych detali przy mocowaniu max. 3 mm obrabianego detalu
- 3.1.9. System mocowania uchwytów na stole obrabiarki z zachowaniem stałego bazowania uchwytu,
- 3.1.10. Napęd wrzeciona górnego tego samego producenta co sterowanie główne,
- 3.1.11. Szkolenie dla 4 operatorów po min 60h każdy,
- 3.1.12. Wdrożenie 2 licencji oprogramowania SIEMENS NX CAM z min roczną subskrypcją plus pakiet wdrożeniowy 1szt. Licencja ujednolicona dla stanowisk tokarskich i frezarskich.
- 3.1.13. Postprocesor wraz z wdrożeniem dla oferowanej obrabiarki z dodatkowymi trzema postprocesorami.
- 3.1.14. Oświetlenie typu LED na wrzecionie
- 3.1.15. Dodatkowe oświetlenie przestrzeni roboczej

4. Narzędzia technologiczne i pomocnicze:

Oprawka frezarska SK40-ER32-100	10	szt.
Oprawka frezarska SK40-ER32-150	5	szt.
Komplet tulejek ER32 (18szt.)	6	szt.
Oprawka SK40-8-50	1	szt.
Oprawka SK40-10-50	1	szt.
Oprawka SK40-08-100	1	szt.
Oprawka SK40-12-100	1	szt.
Oprawka SK40-20-130	1	szt.
Oprawka SK40-16-60	3	szt.
Oprawka frezarska SK40-25-100	1	szt.
Oprawka frezarska SK40-32-100	1	szt.
Frez walcowo czołowy ø32	1	szt.
Frez walcowo czołowy ø20	2	szt.
Frez walcowo czołowy ø18	2	szt.
Frez walcowo czołowy ø16	2	szt.
Frez walcowo czołowy ø25	1	szt.
Uchwyt bazowy pod głowicę SK40-22-100	2	szt.
Głowica ø63	1	szt.
Głowica ø50	1	szt.
Zestaw wytaczarski SK40ø 6-90mm	1	szt.
Zestawy do szybkiego montażu manualnego obrabianych detali dla minimalnego mocowania do 3mm.		szt.
Oprawka do systemów hydraulicznych SK40 o maksymalnej średnicy zacisku ø20mm o długości 140mm	1	szt.
Oprawka do systemów hydraulicznych SK40 o maksymalnej średnicy zacisku ø25mm o długości 90mm	1	szt.
Oprawka frezarska SK40 pod tuleja ø32 o długości 70mm	5	szt.
Oprawka frezarska SK40 pod tuleja ø32 o długości 100 0mm	5	szt.
Oprawka SK40-8-50	1	szt.
Oprawka SK40-10-50	1	szt.
Oprawka SK40-12-50	1	szt.
Oprawka SK40-20-70	2	szt.
Oprawka SK40-25-100	1	szt.
Oprawka SK40-32-100	1	szt.
Imadło o wymiarach zewnętrznych 222x481x111.025 z zakresem mocowania 0-225 wadze nie większej niż 27kg	2	szt.

Głowica do frezowania czołowego o kącie przystawienia 45° i ø80	1	szt.
Głowica do frezowania czołowego o kącie przystawienia 45° i ø100	1	szt.
Głowica do frezowania czołowego 3 ostrzowa o kącie przystawienia 90° i ø50	1	szt.
Głowica do frezowania czołowego 3 ostrzowa o kącie przystawienia 90° i ø50	1	szt.
Głowica frezarska o ø20	1	szt.
Głowica frezarska o ø25	1	szt.
Głowica frezarska o ø32	1	szt.
Głowica frezarska o ø63	1	szt.
Uchwyt bazowy do mocowania głowicy frezarskiej SK40 ø16	1	szt.
Uchwyt bazowy do mocowania głowicy frezarskiej SK40 ø22	1	szt.
Uchwyt bazowy do mocowania głowicy frezarskiej SK40 ø27	1	szt.
Uchwyt bazowy do mocowania głowicy frezarskiej SK40 ø32	1	szt.
Oprawka wiertarska SK40 w zakresie 1-13mm	1	szt.
Oprawka wiertarska SK40w zakresie 1-16mm	1	szt.
Frez walcowo czołowy ø22	1	szt.
Uchwyt bazowy z kompensacją do gwintownika maszynowego 32400/40A	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M3 DIN371	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M4 DIN371	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M5 DIN371	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M6 DIN376	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M8 DIN376	1	szt.
Sprzęgło przeciążeniowe M10 DIN376	1	szt.
Tulejka SCM do gwint. ze sprzęgłem M12	1	szt.

2. Kryterium oceny ofert:

Spełnienie wymagań ogólnych (pkt1), parametrów technicznych oraz wyposażenia standardowego (pkt2) stanowi warunek konieczny udziału w postępowaniu. Oferty nie spełniające ww. wymagań zostaną wykluczone z postępowania.

Ponadto zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie kryterium:

- Kryterium cena 60 %
- Kryterium dodatkowe parametry techniczne - spełnienie wymogów wyposażenia dodatkowego 30%
- Kryterium termin dostawy przedmiotu zamówienia 10%

3. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

- Kryterium ceny obliczane jest według wzoru:
najniższa cena brutto z badanych ofert

$$C = \frac{\text{cena brutto oferty badanej}}{\text{najniższa cena brutto z badanych ofert}} \times 60 \text{ pkt}$$

- kryterium termin dostawy przedmiotu zamówienia
 - przewidywana dostawa w wymaganym terminie – ocena 10pkt,
 - przewidywana dostawa po wymaganym terminie – ocena 0 pkt
- Kryterium dodatkowe parametry techniczne
 - spełnienie wszystkich wyszczególnionych parametrów technicznych – ocena 30pkt ,
 - niespełnienie któregoś z parametrów ocena - 0 pkt

4. Termin składania ofert:

Termin składania ofert upływa w dniu: 07.10.2016 r. o godz. 12.00 Oferty dostarczone po wyżej określonym terminie nie będą rozpatrywane.

5. Wymagane elementy oferty

- nazwa i adres oferenta,
- data sporządzenia,
- termin ważność oferty,
- cena całkowita netto ,
- termin płatności,
- warunki płatności.

W przypadku ofert w walucie innej niż PLN kursem obowiązującym przy przeliczaniu oferty na polską walutę (złoty) jest średni kurs NBP obowiązujący na ostatni dzień złożenia oferty.

Oferta powinna być sporządzona na papierze firmowym oferenta lub opatrzona pieczęcią firmową.

Oferta powinna być ważna do: 21.10.2016

6. Upublicznienie zapytania ofertowego


Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie internetowej i w siedzibie zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym. Zapytanie zamieszczono również w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

7. Ogłoszenie wyników postępowania

Zamawiający sporządzi pisemny protokół postępowania i wyboru najkorzystniejszej oferty. Informacje o wyborze oferty zostaną upubliczniona poprzez zamieszczenie jej w siedzibie Zamawiającego, na stronie internetowej www.aiut.com.pl oraz w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Wykonawca usługi nie może być powiązany z Beneficjentem osobowo ani kapitałowo.

Dodatkowych informacji na temat projektu udziela Pan Robert Pieciukiewicz
tel. 32 775 40 00, fax: 32 775 40 01, e-mail: robert.pieciukiewicz@aiut.com.pl



.....
Podpis

