

Gliwice, dn. 03.10.2016 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 4axis, jako element zrobotyzowanego stanowiska do numerycznej obróbki mechanicznej wraz narzędziami technologicznymi i pomocniczymi”.

Specyfikacja techniczna:

1. Wymagania ogólne:

- 1.1. Korpus główny obrabiarki wykonany z jednego odlewu żeliwnego – nie dopuszcza się korpusów skręcanych. (korpus główny wraz z podstawą),
- 1.2. Ustawienie i uruchomienie wraz z podłączeniem do sieci elektrycznej i pneumatycznej w miejscu przeznaczenia wskazanym przez zamawiającego,
- 1.3. Termin dostawy do 30.11.2016,
- 1.4. Min 60h szkolenie dla jednego operatora,
- 1.5. Montaż i uruchomienie,
- 1.6. Gwarancja 12 miesięczna wraz z serwisem gwarancyjnym,

2. Parametry techniczne:

2.1. Pole obróbcze:

2.1.1. Przesuw w osi X	min 2200	mm
2.1.2. Przesuw w osi Y 4 prowadnice	min 960	mm
2.1.3. Przesuw w osi Z	min 800	mm
2.1.4. Odległość końcówki wrzeciona	120 - 920	mm

2.2. Stół roboczy

2.2.1. Powierzchnia stołu	min 2300 x 960	mm
2.2.2. Maksymalne obciążenie stołu przy wykorzystaniu szybkich posuwów	min 2600	kg

2.3. Posuwy:

2.3.1. Szybki posuw w osi X	min. 15	m/min
2.3.2. Szybki posuw w osi Y	min. 15	m/min
2.3.3. Szybki posuw w osi Z	min. 12	m/min

2.4. Magazyn narzędzi

2.4.1. Pojemność	min. 32	szt.
2.4.2. Typ magazynu		bębnowy
2.4.3. Typ oprawki narzędzia		SK50
2.4.4. Max. średnica narzędzia	100	mm
2.4.5. Max. średnica przy wolnych sąsiadujących gniazdach	200	mm
2.4.6. Max. długość narzędzia	300	mm

2.5. Dane ogólne i wyposażenie standardowe:

2.5.1. Wymiary obrabiarki	max 5600 x 3900	mm
2.5.2. Wysokość obrabiarki	max. 3500	mm
2.5.3. Ciśnienie zasilania powietrza	od 6	bar.
2.5.4. Sterowanie Fanuc OiMD		
2.5.5. Obroty wrzeciona 4000 rpm , chłodziarka olejowa, SK50		
2.5.6. Chłodzenie olejowe wrzeciona.		
2.5.7. LCD color display min 9" ,		
2.5.8. Min 3 interfejsy komunikacyjne np. (USB , LAN , RS)		
2.5.9. Wymiana narzędzi przez ramie pośrednie.		
2.5.10. Wyrzutnik wiórów z wyprowadzeniem na zewnątrz		
2.5.11. Ręczne kółko elektroniczne Fanuc (wędka)		
2.5.12. Dodatkowa pompa chłodziwa		
2.5.13. Sztywne gwintowanie.		
2.5.14. Górna zabudowa przestrzeni roboczej		
2.5.15. System zewnętrznego chłodzenia narzędzia chłodziwem – min. 3 dysze		
2.5.16. System zewnętrznego chłodzenia narzędzia sprężone powietrze – min. 1 dysza		
2.5.17. Dodatkowe dysze chłodziwa w osi X na tylnej ścianie.		
2.5.18. Automatyczny system smarowania dla prowadnic , wózków i śrub		
2.5.19. Automatyczny przedmuch wrzeciona		
2.5.20. Wymiennik ciepła szafy sterowania		
2.5.21. Oświetlenie LED przestrzeni roboczej		
2.5.22. Pistolet chłodziwa.		
2.5.23. Obrotowy panel sterowania 0-90 st		
2.5.24. Teleskopowe osłony prowadnic		
2.5.25. Certyfikat CE - dla danego numeru seryjnego obrabiarki.		
2.5.26. Zestaw instrukcji + DTR urządzenia.		
2.5.27. Zestaw kluczy		
2.5.28. 3 kolorowe sygn. stanu pracy (składana)		



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



3. Wypożyczenie dodatkowe:

- 3.1.1. Interfejs chłodzenia przez narzędzie (złączka obrotowa + przewody + podłącze)
- 3.1.2. Chłodzenie przez wrzeciono
- 3.1.3. Wymiennik ciepła szafy sterowania
- 3.1.4. Wyciąg mgły olejowej.
- 3.1.5. Interfejs 4 osi - okablowanie (wraz z serwo)
- 3.1.6. Stół obrotowy CNC oś płynna średnica - tarczy min 250mm. Odległość osi do stołu min 160 mm
- 3.1.7. Konik manualny dla stołu obrotowego
- 3.1.8. Uchwyt 3 szczękowy śr. 250mm
- 3.1.9. Podtrzymka z hamulcem pneumatycznym średnica tarczy min 250mm
- 3.1.10. Zestaw sond do pomiaru narzędzia - komunikacja optyczna
- 3.1.11. Zestaw sond do pomiaru detalu – komunikacja optyczna
- 3.1.12. Uszczelnienie górnej zabudowy przestrzeni roboczej
- 3.1.13. Napęd wrzeciona górnego tego samego producenta co sterowanie główne,
- 3.1.14. Prowadnice ślizgowe we wszystkich osiach:
 - Oś X min 2 sztuki
 - Oś Z min 2 sztuki
 - Oś Y min 6 sztuk, z podziałem pracy
- 3.1.15. Prowadnice lite razem z korpusem, obrabiane cieplnie i szlifowane
- 3.1.16. Wrzeciono wyposażone w przeciwwagę.

Dla opcji dodatkowych wskazana wymiennieść z innymi obrabiarkami

4. Narzędzia technologiczne i pomocnicze:

1	Oprawka do gwint 32600/40A (SK40)
2	Oprawka do gwint 32600/50A (SK50)
3	Oprawka do gwint 32800/50A
4	Zabierak 31/2-6649 M6 DIN371
5	Zabierak 31/2-88 M8 DIN371
6	Zabierak 31/2-8649 M8 DIN374
7	Zabierak 31/2-107 M10 DIN376
8	Zabierak 31/2-1010 M10 DIN371
9	Zabierak 31/2-129 M12 DIN376
10	Zabierak 31/2-1411 M14 DIN376
11	Zabierak 31/2-1612 M16 DIN376
12	Zabierak 31/2-181411 M18 DIN376
13	Zabierak 31/2-2016 M20 DIN376
14	Sprzęgło 48/3-2418145 M24 DIN376
15	Sprzęgło 48/3-3022 M30(DIN376)
16	Sprzęgło 48/3-2218 M22(DIN376)
17	Sprzęgło 48/3-272016 M27(DIN376)



Fundusze
Europejskie
Inteligentny Rozwój



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



18	Oprawka frezerska SK50-ER32-100
19	Oprawka SK50-ER32-150
20	Oprawka SK50-ER32-200
21	Oprawka SK50-ER40-150
22	Oprawka SK50-ER40-100
23	Komplet tulejek ER40
24	Oprawka SK50-SL8-63
25	Oprawka SK50-SL10-63
26	Oprawka SK50-SL12-63
27	Oprawka SK50-SL16-63
28	Oprawka frezerska SK50-SL20-63
29	Oprawka frezerska SK50-SL25-80
30	Oprawka frezerska SK50-SL32-100
31	Oprawka frezerska SK50-SL40-120
32	Imadło o szerokości szczęk min 200mm i długości mocowania min 290 mm
33	Głowica Ø160/45° wraz z trzpieniem mocującym SK50
34	Głowica Ø125/45° wraz z trzpieniem mocującym SK50
35	Głowica Ø125/90° wraz z trzpieniem mocującym SK50
36	Głowica Ø100/90° wraz z trzpieniem mocującym SK50
37	Głowica Ø80/90° wraz z trzpieniem mocującym SK50
38	Oprawka SK50-FMB40-60
39	Oprawka frezerska SK50-FMB32-60

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

$$C = \frac{\text{cena brutto oferty badanej}}{\text{cena brutto oferty badanej}} \times 60 \text{ pkt}$$

- 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: 14.11.2016 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 ofert.

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

Oferta powinna być ważna do: 25.11.2016

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

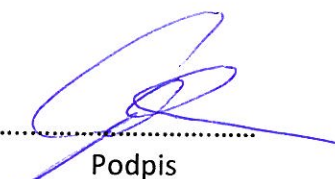
Zamawiający sporządzi pisemny protokół postępowania i wyboru najkorzystniejszej oferty.

Informacje o wyborze oferty zostanie upubliczniona poprzez zamieszczenie jej na stronie internetowej www.aiut.com.pl oraz w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

8. Postanowienia ogólne

- Wykonawca usługi nie może być powiązany z Beneficjentem osobowo ani kapitałowo.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia i nie ponosi żadnych kosztów związanych z opracowaniem oferty przez oferenta.

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