



**Fundusze
Europejskie**
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska

Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Postępowanie przetargowe nr 8/2017

ZAPYTANIE OFERTOWE

NA DOSTAWĘ CENTRÓW FREZERSKICH

Dla procedury udzielenia zamówienia
w trybie przetargu nieograniczonego
o wartości przedmiotu zamówienia powyżej 209 000 EURO.

*Zapytanie nie podlega przepisom ustawy z dnia 29.01.2004 r.
Prawo Zamówień Publicznych,
jak również protestom i odwołaniom.*

Spis treści:

1. Wprowadzenie.
2. Opis przedmiotu zapytania.
3. Termin realizacji przedmiotu zapytania.
4. Opis sposobu przygotowania ofert.
5. Opis sposobu obliczenia ceny.
6. Warunki uczestnictwa w zamówieniu.
7. Termin i miejsce złożenia ofert.
8. Termin, miejsce i tryb otwarcia ofert.
9. Termin związania ofertą.
10. Zamknięcie postępowania.
11. Kryteria wyboru oferty.
12. Zawarcie umowy.
13. Informację dotyczące kontaktowania się z Zamawiającym.
14. Informacje dodatkowe.

1. Wprowadzenie.

Niniejsze Zapytanie Ofertowe nie podlega regulacjom zawartym w ustawie z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo Zamówień Publicznych (Dz.U. z 2006 r. nr 164, poz. 1163 późn.zm.).

W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający ma prawo zmiany treści Zapytania Ofertowego, z wyłączeniem kryteriów oceny ofert, warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu oceny ich spełniania. Zmiana może nastąpić w każdym momencie, przed upływem terminu składania ofert. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany, informacja zostanie niezwłocznie przekazana wszystkim podmiotom, które pobrały od Zamawiającego Specyfikację i będzie dla nich wiążąca.

Słownik terminów używanych w Zapytaniu Ofertowym:

Zamawiający – Marcato Sp. z o.o. Rzakta 82, 05-408 Glinianka, KRS 0000014309 NIP 113-00-87-626, REGON 010660473.

ZO – Zapytanie Ofertowe.

Oferent – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej biorąca udział w procedurze wyrobu Wykonawcy.

Dostawca – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która została wybrana w procedurze wyrobu Wykonawcy.

2. Opis techniczny przedmiotu zamówienia.

Dostawa 3 centrów frezerskich przeznaczonych głównie do obróbki elementów form z aluminium, stali i tworzyw sztucznych oraz do wykonywania elektrod i innych detali technicznych.

- a. Oczekiwane parametry techniczne, funkcjonalność, minimalne wyposażenie oraz pozostałe wymagania:

Centrum frezerskie nr 1

Min. wymiary stołu 550x450
Dopuszczalne obciążenie stołu 200kg
Minimalne przejazdy w osi x 500mm
Minimalne przejazdy w osi y 450mm
Minimalne przejazdy w osi z 350mm
Posuw szybki min 60m/min.
Napędy liniowe we wszystkich osiach.
Elektrowrzeciono.
Obroty wrzeciona min. 30 000/min
Wrzeciono z uchwytem HSK-E40

Dynamika osi min. 1,5g w przestrzeni
Moment na wrzecionie S1=100%ED, min. 6Nm
Liniały optyczne absolutne we wszystkich osiach
Dokładność pozycjonowania wg ISO 230-2/97 A -4um.
Kontrola wibracji wrzeciona i narzędzia
Kontrola rozszerzalności termicznej maszyny
Obwody chłodzące dla szafy elektrycznej, wrzeciona i osi.
Narzędzia o średnicy od 0,5mm
Magazyn narzędzi min 35 – pozycyjny.
Załadunek i wymiana narzędzi do magazynu podczas frezowania.
System mocowania detali. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowi stołu w osi x.
Układ obróbki w mgle olejowej
System odsysania mgły olejowej o wydajności min. 900m3/h.
Spiralny wyrzutnik wiórów
Transporter wiórów ze zgarniaczami prostymi do wiórów o długości do 100mm.
Ochrona wrzeciona przed zanikiem zasilania i wahaniem napięcia.
Jednolita konstrukcja portalowa z polimerobetonu, zapewniająca sztywność i tłumienie drgań.
Sterowanie Heidenhain iTNC 530 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne
Monitor kolorowy min. 15’’
Zdalny panel sterujący na przewodzie
Przylączy USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet
Wczytywanie rysunków .dxf
Graficzna symulacja programu.
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.
Maszyna przystosowana do współpracy z zewnętrzną sondą narzędzia z transmisją danych
Pistolet ręczny na chłodziwo do spłukiwania przestrzeni roboczej
Pistolet sprężonego powietrza

Automatyczny układ centralnego smarowania prowadnic
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa
Duży zbiornik chłodziwa o pojemności min 400l z filtrem taśmowym 20um.
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.
Oświetlenie przestrzeni roboczej
Deklaracja zgodności CE
Maszyna nie jest prototypem
Maszyna jest fabrycznie nowa.

Centrum frezerskie nr 2

Min. wymiary stołu 1200x600
Dopuszczalne obciążenie stołu 1500kg
Minimalne przejazdy w osi x 1200mm
Minimalne przejazdy w osi y 600mm
Minimalne przejazdy w osi z 650mm
Posuw szybki min. 40m/min
Siła posuwu osi min 10kN.
Obroty wrzeciona min. 16 000/min
Moment na wrzecionie S1=100% ED, min. 70Nm przy 1500 obr/min
Liniały optyczne we wszystkich osiach.
Min. dokładność pozycjonowania wg DIN/ISO230-2(97): 8um.
Bezpośredni napęd wrzeciona.
Chłodzenie przez wrzeciono min. 40 bar
Układ obróbki w mgłę olejowej
System odsysania mgły olejowej.
Wrzeciono dostosowane do oprawek HSK – A63
Dopuszczalna waga narzędzia min. 10kg
Min. zakres średnic narzędzia 1-300mm
Min. zakres długości narzędzia 10-300mm
Magazyn narzędzi min 40- pozycyjny.
Możliwość wymiany narzędzi podczas obróbki.
System mocowania detali. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowy stołu w osi x.
Sterowanie Heidenhain TNC 620 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne
Sterowanie zawiera cykle obróbcze i pomiarowe.
Monitor kolorowy min. 15’’
Zdalny panel sterujący na przewodzie
Przylączy USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet

Wczytywanie rysunków .dxf
Graficzna symulacja programu.
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.
Chłodzenie szafy elektrycznej.
Programowalne dysze chłodziwa.
Pierścień chłodziwa.
Spiralny wyrzutnik wiórów.
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.
Pistolet ręczny na chłodziwo do spłukiwania przestrzeni roboczej
Pistolet sprężonego powietrza
Automatyczny układ centralnego smarowania
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa
Filtr taśmowy 30um.
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej
Zewnętrzna sonda narzędzia Zoller (lub równoważna) z transmisją danych do maszyn. Dokładność pomiarowa 0,002mm. Monitor dotykowy i drukarka
Sztywna konstrukcja z żeliwa meehanite.
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.
Oświetlenie przestrzeni roboczej
Lampa sygnalizacyjna stanu pracy
Deklaracja zgodności CE
Maszyna nie jest prototypem
Maszyna jest fabrycznie nowa.

Centrum frezerskie nr3

Min. wymiary stołu 1500x850
Dopuszczalne obciążenie stołu 1500kg
Minimalne przejazdy w osi x 1500mm
Minimalne przejazdy w osi y 900mm
Minimalne przejazdy w osi z 800mm
Posuw szybki min. 20m/min
Siła posuwu osi min. 10kN
Obroty wrzeciona min. 16 000/min
Moment na wrzecionie S1=100%ED, min. 70Nm przy 1500 obr/min
Liniały optyczne we wszystkich osiach.
Min. dokładność pozycjonowania wg DIN/ISO230-2(97): 8um.
Bezpośredni napęd wrzeciona.
Chłodzenie przez wrzeciono min. 16 bar
Wrzeciono dostosowane do oprawek HSK – A63
Dopuszczalna waga narzędzia min. 10kg
Min. zakres średnic narzędzia 1-300mm
Min. zakres długości narzędzia 10-300mm
Magazyn narzędzi min 40- pozycyjny.
Możliwość wymiany narzędzi podczas obróbki.
System mocowania detali. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowy stołu w osi x.
Sterowanie Heidenhain TNC 620 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne
Monitor kolorowy min. 15''
Zdalny panel sterujący na przewodzie
Przłącza USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet
Wczytywanie rysunków .dxf
Graficzna symulacja programu.
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.
Chłodzenie szafy elektrycznej.

Programowalne dysze chłodziwa.
Pierścień chłodziwa.
Spiralny wyrzutnik wiórów
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.
Pistolet ręczny na chłodziwo do splukiwania przestrzeni roboczej
Pistolet sprężonego powietrza
Automatyczny układ centralnego smarowania
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa
Filtr taśmowy 30um.
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej
Maszyna przystosowana do współpracy z zewnętrzną sondą narzędzia z transmisją danych
Sztywna konstrukcja z żeliwa meehanite.
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.
Oświetlenie przestrzeni roboczej
Lampa sygnalizacyjna stanu pracy
Deklaracja zgodności CE
Maszyna nie jest prototypem
Maszyna jest fabrycznie nowa.

b. Dostawa, uruchomienie maszyny i wdrożenie do produkcji w zakładzie w Rzakcie.

Dostawa, podłączenie i uruchomienie maszyny.

Możliwość bezkolizyjnego, bezpiecznego wprowadzenia maszyny na halę przez bramę wjazdową o wymiarach 3,5x4m (szer. x wys.).

Prawidłowa praca maszyny na podłożu o nośności 5ton/m².

Zestaw olejów, oprzyrządowania i narzędzi niezbędny do uruchomienia, testów i odbioru technicznego maszyny.

Odbiór techniczny polegający na sprawdzeniu wszystkich deklarowanych w ofercie parametrów poprzez wykonanie detalu na każdej maszynie w stali i aluminium wg rysunku Zamawiającego.

c. Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia.

Planowany termin wykonania zamówienia (dostawy): lipiec 2017

4. Opis sposobu przygotowania ofert.

1. Ofertę sporządza się w języku polskim na załączonym formularzu.
2. Ofertę składa się, mailowo bądź w formie pisemnej.
3. Dostawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną ofertę przed upływem terminu składania ofert.
4. Dostawca nie może wycofać oferty ani wprowadzić jakichkolwiek zmian w treści oferty po upływie terminu składania ofert.

5. Opis sposobu obliczenia ceny.

Cena podawana w ofercie powinna obejmować wszystkie koszty i składniki związane z wykonaniem zamówienia oraz warunkami stawianymi przez zamawiającego.

6. Warunki uczestnictwa w zamówieniu.

Warunki wymagane od Dostawców:

1. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się:
 - a) Dostawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności.
 - b) Dostawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono,
 - c) Dostawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu,
 - d) Osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo popełnione przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,
 - e) Spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,
 - f) Spółka partnerska, których partner lub członek zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,
 - g) Spółki komandytowe oraz spółki komandytowo-akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o

udzielnie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,

h) Osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielnie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,

i) Podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary,

j) Dostawców, którzy:

- Nie posiadają niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz potencjału technicznego, a także nie dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
- Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej nie zapewniającej wykonania zamówienia.

7. Termin i miejsce złożenia ofert.

Oferty należy składać w terminie do dnia 20.04.2017, drogą mailową na adres s.sedek@marcato.com.pl lub w siedzibie Zamawiającego Marcato Sp. z o.o. Rzakta 82, 05-408 Glinianka.

8. Termin rozpatrzenia ofert.

Oferty zostaną rozpatrzone do dnia 15.05.2017. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Dostawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

9. Termin związania ofertą.

Termin związania Dostawcę złożoną ofertą wynosi 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

10. Zamknięcie postępowania.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru którejkolwiek ze złożonych ofert w przypadku wystąpienia istotnej zmiany okoliczności, powodującej, że dalsze prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Marcato Sp. z o.o.

11. Kryteria wyboru oferty.

Kryteria wyboru i sposób oceny ofert	Waga
Parametry techniczne. Oferentowi deklarującemu najlepsze parametry techniczne przyznane zostanie 30 pkt. Kolejnej ofercie 10 pkt mniej aż do momentu, gdy kolejnej i pozostałym ofertom przyznane zostanie 0 pkt. W przypadku braku informacji w przedmiotowym zakresie punkty nie zostaną przyznane.	30%
Cena Pod uwagę brana będzie cena netto za realizację zamówienia. Zamawiający określi uzyskaną liczbę punktów wg następującego wzoru: $\text{cena najniższej oferty} / \text{cena badanej oferty} * 20\text{pkt}$	20%
Termin realizacji zamówienia [dni] Zamawiający określi uzyskaną liczbę punktów wg następującego wzoru: $\text{najkrótszy termin realizacji spośród ocenianych} / \text{termin realizacji badanej oferty} * 20 \text{ pkt}$	20%
Długość gwarancji [miesiące], jednak nie krócej niż 24 miesiące Oferentowi deklarującemu najdłuższy okres gwarancji przyznane zostanie 10 pkt. Kolejnej ofercie 3 pkt mniej aż do momentu, gdy kolejnej i pozostałym ofertom przyznane zostanie 0 pkt. W przypadku braku informacji w przedmiotowym zakresie punkty nie zostaną przyznane. Punkty będą przyznawane za długość gwarancji powyżej wymaganego minimum.	10%
Warunki serwisu Oferentowi deklarującemu najkorzystniejsze warunki serwisu przyznane zostanie 10 pkt. Kolejnej ofercie 3 pkt mniej aż do momentu, gdy kolejnej i pozostałym ofertom przyznane zostanie 0 pkt. W przypadku braku informacji w przedmiotowym zakresie punkty nie zostaną przyznane.	10%
Zarządzanie energią elektryczną Ocenie podlega system gospodarowania energią elektryczną przez moduły maszyn. Oferentowi deklarującemu najbardziej efektywne rozwiązania pod względem oszczędzania energii elektrycznej przyznane zostanie 10 pkt. Kolejnej ofercie 3 pkt mniej aż do momentu, gdy kolejnej i pozostałym ofertom przyznane zostanie 0 pkt. W przypadku braku informacji w przedmiotowym zakresie punkty nie zostaną przyznane.	10%

W ofercie należy odnieść się do wszystkich wyżej wymienionych kryteriów. Jeśli jedno z kryteriów nie zostanie ujęte w ofercie, zostanie mu przyznane 0 pkt.

12. Zawarcie umowy.

Wyniki postępowania przetargowego zostaną podane do publicznej wiadomości za pośrednictwem oficjalnej strony internetowej Marcato Sp. z o.o. (www.marcato.com.pl) po zakończeniu postępowania.

Z Dostawcą, którego oferta uznana zostanie za najkorzystniejszą, zamawiający zawrze umowę.

13. Informacja dotycząca kontaktowania się z Zamawiającym.

Zamawiający dopuszcza sposób porozumienia się z Dostawcą w formie pisemnej, telefonicznej, faksem oraz pocztą elektroniczną. Osobą odpowiedzialną za kontakt ze strony Zamawiającego jest Sylwia Sędek:

s.sedek@marcato.com.pl

tel. +48 602 275 451

14. Informacje dodatkowe.

Zamawiający informuje, że projekt zamierza realizować z wykorzystaniem funduszy Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego – Program Operacyjny Inteligentny Rozwój, działanie 2.1 „Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw”.

.....
(miejscowość, data)

.....
(Zatwierdził)