



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

**ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA
kompleksową dostawę, montaż i uruchomienie zestawu maszyn i urządzeń
do wytwarzania ościeżnic okiennych z tworzywa sztucznego**

Grajewo 22.06.2012

1. Nazwa i adres Zamawiającego.

ALMIX s.c. P.ŁABACZ,R.MARUSZAK,M.SKRODZKI

NIP:719-14-61-720

REGON: 451187503

Adres: UL.MAGAZYNOWA 7, 19-200 GRAJEWO

Tel. 086 273 86 86

Fax. 086 273 86 86

2. Tryb udzielania zamówienia.

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego.



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

3. Opis przedmiotu zamówienia.

I. Dwugłowicowa piła przemysłowa

Opis i parametry:

- niezależny panel sterowania z komputerem klasy PC zawierającym: monitor 15", klawiatura, mysz, wyjście USB, Windows HP PROFESSIONAL karta sieciowa 10/100mb
- programowalny sterownik PLC
- odczyt długości ciecicia niezależny od napędu głowic (z listwy magnetycznej)
- automatyczne zerowanie maszyny
- elektroniczne pozycjonowanie głowicy ruchomej
- ciecicie 2 do 4 profili jednocześnie
- tarcze wychodzące z dołu w układzie / \ -uniknięcie liczenia korekt
- hydropneumatyczny posuw tarcz tnących
- potrójny pionowy i poziomy docisk pneumatyczny
- pneumatyczne ustawianie kąta wysuwu tarcz (90-45stop.)
- podkładka między głowicami nakładana ręcznie
- 4 wyjścia dla odciągu przemysłowego 100mm
- system chłodzenia
- długość ciecicia :min300mm,max3300mm
- 2 silniki trójfazowe-każdy 2,2kw 2250 obr/min
- 2 tarcze M 500x4,4x30mm z=100
- prowadnica rolkowa przy głowicy ruchomej 3000mm
- mobilny odciąg do wiórów
- 4 wyjścia na węże elastyczne
- 4 węże elastyczne -każdy 4m długości
- 2 worki filtrujące
- maksymalna wydajność 3700m²/h
- silnik trójfazowy 2.2kw 3000obr/min
- drukarka i konfiguracja



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

- podłączenie i konfiguracja maszyn w sieci
- szkolenie zaawansowane
- wdrożenie i nadzór maszyny w procesie produkcyjnym

II. LINIA ZGRZEWAJĄCO-CZYSZCZĄCA

W skład linii wchodzi: pozioma zgrzewarka czterogłowicowa, dwuosiowa oczyszczarka naroży oraz stacja obrotowa.

Pozioma zgrzewarka czterogłowicowa – opis i parametry:

- elektroniczne pozycjonowanie głowic za pomocą trzech osi sterowanych
- max rozmiary zgrzewu 3200x2800mm
- podwójny napęd osi za pomocą listew zębatach
- automatyczne przekazywanie danych do czyszczarki
- sterowanie oparte na komputerze PC firmy DELL (niezależny panel sterowania z komputerem, monitor LCD 15", wyjście USB, klawiatura, mysz, Windows XP PROFESSIONAL, karta sieciowa 10/100 Mb)
- stalowe blaty
- wysokość profilu 50-180mm
- szerokość profilu 30-140mm
- standardowe parametry:
 - o pobranie materiału 6mm
 - o wylewka 2mm
 - o możliwa do uzyskania tolerancja w wymiarach zgrzewania: 0,2 do 0,5mm
- bez podkładek systemowych
- formery do uszczelek
- podgrzewane blaty
- skaner radiowy
- stacja odbiorcza
- stacja chłodzenia

Dwuosiowa oczyszczarka naroży – opis i parametry:

- oparta na technologii nowoczesnych silników liniowych



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

- 2 osie napędzane numerycznie
- szybkie programowane profile wsparte grafiką
- sterowanie oparte na komputerze PC firmy DELL (niezależny panel sterowania z komputerem PC, monitor LCD 15", klawiatura, mysz, wyjście USB, karta sieciowa 10/100 Mb, system Windows XP PROFESSIONAL, modem serwisowy)
- wysokość profilu: 40-180mm
- szerokość profilu: 50-130mm
- minimalna wielkość elementów: zewnętrzna 360x360mm, max wysokość profilu 80mm
- narzędzia i agregaty:
 - o noże do powierzchni górnej z rowkiem góra i dół
 - o noże do skosu przyszybowego "pływający" góra i dół
 - o agregaty wierzące pod uszczelkę góra i dół
 - o agregat wierzący pod uszczelkę
 - o nóż do skosu przyszybowego -również"okrągłaka"

Stacja obrotowa – opis i parametry:

- transportuje i obraca zgrzewki w połączeniu z oczyszczarką
- zawiera:
 - o szkielet metalowy wyłożony profilami szczotkowymi
 - o napędzany elektrycznie wózek transportujący zgrzewki
 - o chwytak przeciągający zgrzewki
 - o takt pracy zakodowany w procesorze czyszczarki do naroży
- wymiary zgrzewki: min 360x360mm (dla 80mm wys profilu), max 2600 x 2600mm

Pozostałe wymagania dla linii:

- programowanie i kontrola profili specjalnych 15 szt.
- oprogramowanie maszyn oraz połączenie w sieci informatycznej firmy
- szkolenie zaawansowane
- wdrożenie i nadzór maszyny w procesie produkcyjnym



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

III. AUTOMAT DO WIERCENIA OTWORÓW POD SŁUPKI I ZAWIASY W RAMACH

Opis i parametry:

- automatyczny cykl pracy
- sterownik PLC
- pulpit sterowniczy z możliwością manualnego wprowadzania danych
- automatyczne pozycjonowanie głowicy wiercącej za pomocą silnika SERVO i listwy zębatej
- agregat roboczy umieszczony na prowadnicy liniowej
- stół podporowy z prowadnicą rolkową i listwami ślizgowymi
- czujnik położenia wkrętów
- docisk pneumatyczny materiału
- zespół przygotowania powietrza
- skaner radiowy z możliwością pobierania danych z kodu kreskowego
- oprogramowanie maszyn oraz ich podłączenie w sieci informatycznej firmy
- wdrożenie i nadzór maszyny w procesie produkcyjnym

IV. AUTOMAT DO WIERCENIA POD KLAMKE I FREZOWANIA POD ZASUWNICE

Opis i parametry:

- pneumatyczny posuw głowicy jednowrzecionowej
- podwójny poziomy docisk pneumatyczny
- silnik trójfazowy 1,1 kW 1400 obr/min - otwory pod kłamkę
- silnik trójfazowy 0,5 kW 2800 obr/min - otwory pod zasuwnicę
- 2 wiertła HSS 10x85x105mm
- 1 frez HSSE 10x25x100mm
- 1 wiertło HSS 12x47x105mm
- urządzenia długo centrujące - maksymalść profilu 2300 mm
- szablon dla kłamki stałej



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

4. Termin realizacji zamówienia.

30.11.2012 r.

5. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

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

- 6.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:
- posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia,
 - posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 6.2. 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.

7. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie zobowiązani są dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu:

- 7.1. 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.
- 7.2. Wykaz zrealizowanych usług (min. dwóch zamówień o charakterze odpowiadającym przedmiotowi zamówienia) z ostatnich 3 lat, a jeżeli okres działalności jest krótszy – w tym okresie, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców.

8. Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami:

Paweł Łabacz, Robert Maruszak, tel. 086 273-86-86, e-mail almix.sc@op.pl

9. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka
ul. MAGAZYNOWA 7, 19-200 Grajewo
w nieprzekraczalnym terminie do dnia **06.07.2012 r. godz. 15.00**

10. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 90 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

11. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi dnia **06.07.2012 r. o godz. 16.00** w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

12. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – **100**

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1	Cena	Od 0 do 70	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 70.
2	Gwarancja	Od 0 do 20	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 20.
3	Serwis	Od 0 do 10	Stosunek okresu usunięcia zgłoszonej usterki w ofercie z najszybszym serwisem do okresu usunięcia zgłoszonej usterki w badanej ofercie mnożony przez 10.

13. 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.



Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

1. zmiany warunków udzielenia zamówienia,
2. unieważnienia postępowania,
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 jednocześnie 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.

*/podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Beneficjenta
oraz pieczętka firmowa/*