

Mebloform Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 5
34-130 Kalwaria Zebrzydowska

Kalwaria Zebrzydowska 03.10.2023

ZAPYTANIE OFERTOWE

I. Zamawiający:

Mebloform Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 5
34-130 Kalwaria Zebrzydowska
NIP: 6452320628

Zapraszam do złożenia oferty cenowej na: centrum obróbcze - 1 sztuka, Kod CPV 42612000-9: Centra obróbkowe

II. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest zakup 5-osiowego centrum obróbczego z okleinowaniem krzywoliniowym, sterowaniem numerycznym do obróbki elementów z drewna lub surowców drewnopochodnych o mocy max 26,5 kW - 1 sztuka, składającego się z następujących elementów i o następujących parametrach:

1. Sterowane numerycznie 5-osiowe centrum obróbcze z okleinowaniem krzywoliniowym do obróbki elementów z drewna lub surowców drewnopochodnych o mocy max 26,5 kW
2. MASZYNA PODSTAWOWA
 - łożo maszyny wykonane ze stabilnej stalowej konstrukcji
3. SYSTEMY PROWADNIC I NAPĘDU:
 - pyłoszczelny system prowadnic liniowych
 - napęd w osiach X i Y za pomocą zębatki
 - śruby pociągowe toczne dla osi Z
 - napędy z systemem regulacji cyfrowej, zapewniające dużą dynamikę pracy i bardzo dokładne odwzorowanie konturów
 - belka agregatów ma być przygotowana do pracy w minimum dwóch osobnych osiach Z
 - maszyna ma być wyposażona w automatyczne smarowanie centralne wszystkich napędów i prowadnic liniowych (osie X, Y i Z) dopuszcza się ręczne smarowanie osi Z agregatu okleinującego
 - maszyna musi być wyposażona w bezpośredni odciąg dla agregatów obróbczych z centralnym przyłączem do odciagu
 - prędkość przejazdu osi X nie mniejsza niż 80 m/min
 - prędkość przejazdu osi Y nie mniejsza niż 60 m/min
 - prędkość przejazdu osi Z nie mniejsza niż 24 m/min
4. WYPOSAŻENIE:
 - stół wyposażony w minimum 6szt. konsol z ręcznym pozycjonowaniem ssawek z 2-obiegowym system podciśnieniowym (obieg nr 1 mocuje ssawkę na konsoli, obieg nr 2 mocuje element na ssawce)
 - ustawianie ssawek oraz konsol w trybie manualnym oraz w trybie automatycznym
 - stół wyposażony w pakiet Led ułatwiający pozycjonowanie ssawek

- boczny liniał „lub komplet zderzaków” ograniczający dla elementów ułatwiający pozycjonowanie w ilości min 2kpl. lub 2szt.
- szyny podnoszące HPL, w ilości min. 4szt.
- ssawki podciśnieniowe o wymiarze min. 115x160 mm w ilości min 12szt.
- ssawki podciśnieniowe o wymiarze min. 125x75 mm w ilości min 6szt.
- system próżniowy o całkowitej wydajności nominalnej min. 120 m³/h
- wrzeciono obróbcze z 5-osiową głowicą do frezowania, wiercenia i cięcia pod dowolnym kątem do elementu, ze złączem dla uchwytu o mocy min. 15kW
- wrzeciono wyposażone w zamknięty system chłodzenia z kontrolą temperatury
- wrzeciono pracujące w zakresie obrotów min 500–24 000 obr/min
- minimalna waga narzędzia z uchwytem 5,5 kg
- minimalna długość narzędzia z uchwytem 200 mm
- maksymalna średnica narzędzia do frezowania 100 mm
- minimalna średnica tarczy 350 mm
- kąt obrotu w osi C min +/- 361 °
- kąt obrotu w osi A min +/- 100 °
- wrzeciono wyposażone w czujnik drgań umożliwiający kontrolę wrzeciona podczas obróbki
- wrzeciono wyposażone w 3-punktowy układ wsporników dla agregatów
- wrzeciono wyposażone w kontrolę dokładności dzięki której można sprawdzić dokładność aktualnej obróbki i wyrównać wartość rzeczywistą do zadanej
- przygotowanie maszyny pod wymianę informacji z automatycznym systemem załadunku i rozładunku elementów obrabianych (robot)
- głowicę wiertarską wyposażoną w minimum 11 szt. wrzecion pionowych, 10 wrzecion poziomych
- silnik z regulacją częstotliwości o mocy minimum 1,2 kW ze zmienną regulacją obrotów min. 1500 obr./min Max. 7500 obr./min
- poziome wrzeciono wiertarskie rozmieszczenie w osi X 3x2 szt., rozmieszczenie w osi Y 2x2 szt.

- magazynki do wymiany narzędzi
- magazynek talerzowy z min 14 miejscami na narzędzia poruszający się z osią X maszyny. Maksymalna średnica narzędzia 100mm, minimalna waga narzędzia z uchwytem 5,5 kg. Minimalna waga agregatu 5,5 kg.
- magazynek do wymiany narzędzi na narzędzia i agregaty z uchwytem zamontowany z boku łoża maszyny z wbudowanym miejscem do wymiany narzędzia z minimum jednym miejscem. Odstęp między miejscami min 100mm jeżeli występuje więcej niż jedno miejsce, waga narzędzia z uchwytem min 5,5kg. Minimalna waga agregatu 5,5kg. Maksymalna średnica narzędzia 100mm
- talerzowy magazynek do wymiany narzędzi z min. 10 miejscami na narzędzia i agregaty z uchwytem. Magazynek poruszający się razem z wrzecionem głównym, co umożliwia szybką wymianę narzędzi oraz wymianę narzędzi podczas obróbki wiertarskiej. Odstęp między miejscami min 100mm, waga narzędzia z uchwytem min 5,5kg. Minimalna waga agregatu 5,5kg. Maksymalna średnica narzędzia 100mm
- agregat oklejający do oklejania wąskich powierzchni elementów krzywoliniowych z użyciem kleju topliwego
- oklejanie na styk 360 stopni
- agregat wyposażony dyszę gorącego powietrza dla wewnętrznej strony obrzeża pozwalający zwiększyć elastyczność w przypadku obróbki grubego obrzeża o małym promieniu
- klej наносzony na obrzeże za pomocą wałka
- maksymalna grubość obrabianego elementu min 60mm
- promień wewnętrzny dla naroża 90 stopni nie większy niż 40 mm
- minimalny kontur wewnętrzny nie większy niż 600 mm
- wysokość obrzeża pomiędzy min 14 mm a max 65 mm
- grubość obrzeża z tworzywa sztucznego pomiędzy 0,4-3 mm

- grubość obrzeża z melaminy 0,4-0,6 mm
 - grubość obrzeża z forniru 0,4-2 mm
 - maszyna dostarczona z minimum dwoma jednostkami do nanoszenia kleju PUR, EVA i PO do wysokości obrzeża min. 64mm
 - dodatkowy zbiornik na klej w granulacie
 - stacja odcinania min. na 2 rolki obrzeża
 - średnica rolki min. 780mm
 - długość odcinanego obrzeża – min. 350mm
 - agregat pilarsko-odcinający do wykonywania wpustów, cięcia od góry pod dowolnym kątem do elementu oraz frezowania pod kątem prostym razem z piłką rozdzielającą i odcinającą o średnicy min. 180x30x3,2 Z=54
 - frez do zaokrąglania naroży lewo/prawo
 - agregat frezarski do wyrównywania obrzeża z nanoszeniem środka antyadhezyjnego do wyrównywania wystającego obrzeża, z nanoszeniem środka antyadhezyjnego usuwającego resztki kleju z elementu
 - agregat do frezowania konturowego i cyklinowania do frezowania naddatków obrzeży i do obróbki wtórnej frezowanych obrzeży
 - łączony agregat do wyrównywania obrzeża z cykliną do spoiny klejowej do wyrównywania wystającego obrzeża i do usuwania resztek kleju przy spoinie klejowej
 - podtrzymanie zasilania (UPS) chroniące komputer przed uszkodzeniami w przypadku zakłóceń w sieci, przeciążenia czy spięcia.
 - agregat chłodzący do szafy sterowniczej
5. Wymiary elementów obrabianych:
- min. długość elementu: 4000 mm
 - min. szerokość elementu: 1450 mm
 - max. grubość elementu: powyżej 290 mm
6. ELEKTRYKA:
- napięcie robocze 400 V
 - częstotliwość 50 Hz
7. ZABEZPIECZENIA:
- poruszająca się z maszyną osłona dla agregatów obróbczych ma zapewniać bezpieczeństwo obsługi i kontrolę nad procesami
 - maszyna musi być zgodna z przepisami UE (znak CE) określonymi w aktualnej dyrektywie maszynowej dla produkcji przy użyciu jednej maszyny
8. STEROWANIE MASZINY:
- nowoczesny system sterowania bazujący na komputerze z systemem operacyjnym
 - panel sterowania z ekranem dotykowym
 - przygotowanie maszyny pod wymianę informacji z automatycznym systemem załadunku i rozładunku elementów obrabianych (robot)
 - program z nośnikiem pamięci do zapisywania kopii zapasowych
 - port USB
9. OPROGRAMOWANIE:
- pełne oprogramowanie do pracy w języku polskim
oprogramowanie ułatwiające diagnostykę maszyny w czasie awarii
program do biura umożliwiający programowanie maszyny i zdalne przesyłanie programów z biura do maszyny.
pakiet oprogramowania do pracy na maszynie przy użyciu pięciu osi
system odczytu kodów kreskowych umożliwiające ustalanie kolejności procesów produkcyjnych przez ręczne wczytanie kodów 1D+2D wraz z ręcznym czytnikiem kodów kreskowych 1D+2D

10. Karta sieciowa ethernet do podłączenia do sieci.

11. Dokumentacja w formie wydruku instrukcje obsługi i konserwacji (segregator z kartkami A4)

- 1) Termin związania ofertą – 30 dni
- 2) Termin realizacji zamówienia – do dnia 30.04.2024

III. Kryteria oceny

1. Maksymalna liczba punktów możliwych do zdobycia – 100.
2. W toku badania i oceny oferty Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która nie podlega odrzuceniu oraz uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonych z kryteriów nr 1, 2 i 3

Sposób oceny:

Najkorzystniejsza oferta w zakresie ceny (najniższa cena) = 45 pkt.

Najkorzystniejsza oferta w zakresie gwarancji = 35 pkt.

Najkorzystniejsza oferta w zakresie czasu reakcji na serwis = 20 pkt.

Suma kryterium nr 1, 2 i 3 będzie czynnikiem rozstrzygającym.

Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
Cena	0 - 45	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty, mnożymy przez 45
Gwarancja	0 - 35	Stosunek gwarancji oferty badanej do gwarancji najdłuższej mnożymy przez 35
Czas reakcji serwisu	0-20	0 – 8h – 20 pkt 8 – 12h – 10 pkt 12 – 24h – 5 pkt powyżej 24h – 0 pkt

IV. Termin i sposób składania ofert:

- 1) Ofertę należy złożyć do dnia: do dnia 06.11.2023
- 2) Ofertę zgodną ze wzorem należy złożyć wraz z uzupełnionym i podpisanym oświadczenie o braku powiązań, załącznikiem tabela parametrów technicznych (wzór oferty, wzór oświadczenia o braku powiązań oraz wzór tabeli parametrów technicznych załączony do zapytania ofertowego)
- 3) Ofertę należy złożyć za pośrednictwem zakładki OFERTY na stronie:
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

4) W toku badania i oceny oferty Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

V. Wykluczenia z możliwości składania ofert:

Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Za podmiot powiązany osobowo lub kapitałowo rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta 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, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

VI. Dodatkowe informacje:

- 1) W razie wątpliwości pytania należy przysyłać poprzez stronę: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>. Odpowiedzi na zadane pytanie również będą upubliczniane na tej stronie.
- 2) Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania dotyczącego wyboru dostawcy bez podania przyczyny.
- 3) Przewiduje się możliwość wprowadzania istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia w zakresie terminu lub innych warunków realizacji zamówienia, w przypadku wystąpienia nieoczekiwanych okoliczności uniemożliwiających realizację zamówienia w terminie wskazanym w niniejszym zapytaniu.
- 4) Nie przewiduje się udzielania zamówień uzupełniających.
- 5) Nie przewiduje się składanie ofert częściowych
- 6) Nie przewiduje się składanie ofert wariantowych.

DYREKTOR ZAKŁADU

Krzysztof Kosek

m mebloform
..... the furniture expert

mebloform Sp. z o.o.

Al. Jana Pawła II 5, PL-34-130 Kalwaria Zebrzydowska
tel./fax +48 3387 66310 • www.mebloform.pl
NIP 645-23-20-628 • REGON 278169500