

Świebodzice, 15.09.2020

Zapytanie ofertowe

Zamawiający:

PWPO-T PROMONT SPÓŁKA Z O.O.

UL. Przemysłowa 6

58-160 Świebodzice

NIP: 884 001 10 85

W związku z realizacją projektu pt.: „Wdrożenie innowacyjnych wymienników ciepła i masy oraz produktów na nich opartych.”, przewidzianego do dofinansowania w ramach programu operacyjnego: Inteligentny Rozwój, oś priorytetowa 3, działanie 3.2, poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek ogłaszamy nabór ofert na dostawę:

Przedmiot zamówienia:

Wycinarka laserowa Fiber

KOD CPV:

42610000-5 - Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe

Wymagane minimalne parametry techniczne urządzenia:

Wycinarka musi charakteryzować się bardzo wysokim zaawansowaniem technologicznym, zwartą kompaktową zabudową oraz sprawnym sterowaniem CNC. Maszyna powinna być energooszczędna i materiałooszczędna. Zakres dostawy powinien obejmować kompletną maszynę wg poniższych wymagań, gotową do pracy w miejscu eksploatacji Kupującego w Polsce, łącznie z systemem chłodzenia maszyny i rezonatora, odciągami dymu i drobnych cząsteczek powstających podczas procesu cięcia jak i przeszkolonym personelem.

1. Wycinarka powinna być wyposażona w źródło laserowe na ciele stałym o mocy min. 4000W charakteryzujące się następującymi właściwościami:
 - 1.1. Źródło powinno być wyposażone w dysk z kryształu ciała stałego typu Yb:YAG o długości 1,03 μm, pompowany modułami diodowymi oraz chłodzony doczołowo, o doskonałej jakości wiązki w technologii cięcia Fiber.
 - 1.2. Moduły diodowe z chłodzeniem pasywnym tzw. stoki diodowe.
 - 1.3. Budowa modułów diodowych powinny umożliwiać ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play” a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu. Czas demontażu starego modułu i montażu nowego w gnieździe nie może przekraczać 30min.
 - 1.4. Źródło laserowe (rezonator) powinno charakteryzować się wysoką sprawnością w każdym trybie pracy oraz zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/-1% przez cały okres eksploatacji lasera.
 - 1.5. Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.

- 1.6. Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej, dzięki złączu typu Plug & Play.
- 1.7. Źródło laserowe, niezależnie od maszyny musi być wyposażone w moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.
2. Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 2000x4000mm co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.
3. Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie min. 115 mm;
4. Dopuszczalne obciążenie palet roboczych min. 2000 kg;
5. Budowa maszyny powinna być oparta na tzw. latającej optyce, tzn. obrabiany arkusz umiejscowiony jest na palecie roboczej natomiast głowica tnąca dynamicznie przemieszcza się nad nim wzdłuż osi X i Y i ma zapewniać poniżej dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:
- 5.1. Uchyb pozycjonowania Pa max. +/- 0,05mm;
- 5.2. Średnia odchyłka pozycjonowania Ps max. +/- 0,03mm
- 5.3. Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 170 m/min;
6. Sterowanie maszyny powinno być nowoczesne i być wyposażone w ekran dotykowy o rozmiarze minimum 21 cali oraz złącze RJ45 oraz port USB.
7. Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:
- | | |
|---|-----------------------|
| 7.1. Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem | do co najmniej 25mm; |
| 7.2. Stal konstrukcyjna, cięcie azotem | do co najmniej 6mm; |
| 7.3. Stal nierdzewna, cięcie azotem | do co najmniej 20mm |
| 7.4. Stal nierdzewna foliowana, cięcie azotem | do co najmniej 4mm; |
| 7.5. Aluminium, cięcie azotem | do co najmniej 20mm; |
| 7.6. Miedź, cięcie tlenem | do co najmniej 8mm; |
| 7.7. Miedź, cięcie azotem | do co najmniej 2,5mm; |
| 7.8. Mosiądz, cięcie azotem | do co najmniej 8mm; |
8. Ważne elementy maszyny takie jak rama maszyny, źródło laserowe, światłowód łączący źródło laserowe i głowice tnące oraz głowica tnąca powinny być wyprodukowane przez jednego Producenta tak aby zapewnić pełną serwisowalność urządzenia przez jeden serwis fabryczny dostępny w Polsce.
9. Maszyna powinna charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
- 9.1. Sztywny korpus.
- 9.2. Lekka i odporna na wahania temperatury, spawana laserowo belka poprzeczna;
- 9.3. Co najmniej dwa silniki liniowe do napędu głównych osi maszyny;
- 9.4. Automatyczny zmieniacz palet, z cyklem zmiany maksymalnie 30 sekundy. Strefa zmieniacza palet musi być zabezpieczona barierami świetlnymi.
- 9.5. Taśmociąg do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy maszyny.
- 9.6. Centralne smarowanie maszyny;
- 9.7. Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy;
- 9.8. Urządzenie do napyłania olejem;

- 9.9. System wpalania w czasie rzeczywistym.
- 9.10. Programowe ustawianie ogniskowej.
- 9.11. System bezdotykowego bazowania obrabianego arkusza o kształcie prostokąta.
- 9.12. Adaptacyjny mod wiązki w powiązaniu ze światłowodem łączącym źródło laserowe i głowice tnącą (światłowód ma budowę 2 in 1) zapewniają: wyższą jakość cięcia materiałów o znacznych grubościach, możliwość cięcia grubszych blach dla stali konstrukcyjnej, łatwe oddzielanie gotowych detali od azuru, wycinanie bardzo małych otworów w grubych blachach;
- 9.13. Dobre oświetlenie obszaru pracy;
- 9.14. Automatyczne czyszczenie dyszy;
- 9.15. Głowica tnąca zapewniająca wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości bez konieczności jej wymiany (strategia jednej głowicy)
- 9.16. Budowa głowicy zapewnia niez używanie się soczewek. Zużyciu w głowicy ulegają jedynie szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
- 9.17. Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej na przegubie, a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
- 9.18. Karetka dla lepszego mocowania i pozycjonowania głowicy lasera.
- 9.19. System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego.
- 9.20. Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie;
- 9.21. Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE;
- 9.22. Dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy powinien być odsuwany dla łatwego dostępu do obszaru pracy.
- 9.23. Kamera cyfrowa umożliwia obserwację procesu cięcia na ekranie pulpitu sterowania.
- 9.24. Wizyjny system do rozpoznawania realnego kształtu azuru odpadowego umiejscowionego na palecie roboczej oraz wykorzystanie go do wycinania w miejscach niewykorzystanych innych detali, których kontur jest wyświetlany na ekranie sterowania i nakładany jest azur odpadowy.
- 9.25. Oprogramowanie zewnętrzne do programowania maszyny w zakresie obróbki cięcia 2d.

Miejsce i koszt dostawy:

Do siedziby kupującego, w cenie maszyny

Gwarancja:

Minimum 24 miesiące

Termin dostawy i uruchomienia:

Do końca 2020 roku

OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

Oferta będzie uznawana za ważną jeżeli zostaną złożone następujące dokumenty:

1. Oferta zawierająca:
 - a) nazwę i adres kontrahenta,
 - b) dane kontaktowe,
 - c) opis przedmiotu oferty z uwzględnieniem wymaganych minimalnych parametrów technicznych maszyny – w celu uniknięcia niejasności prosimy o odniesienie się w ofercie do poszczególnych punktów z opisami parametrów maszyny,
 - d) termin ważności oferty,
 - e) czas dostawy,
 - f) warunki i terminy płatności,
 - g) warunki gwarancji.
2. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym.
3. Referencje – potwierdzenie instalacji 5 maszyn o podobnych lub lepszych parametrach w ciągu ostatnich 24 miesięcy.
4. Oświadczenie o czasie reakcji na zgłoszenie awarii do 3 dni roboczych. Usunięcie usterek w czasie okresu gwarancyjnego do 10 dni roboczych. Warunek będzie zapisany w umowie. Za opóźnienia w naprawie będą naliczane kary: 0,5 % za każdy dzień, jednak nie więcej niż 10% wartości zamówienia.

Kryteria wyboru oferty:

Cena = 60 %

Obliczenie: cena oferty najniższej /cena oferty badanej * 6 = ilość punktów

Gwarancja = 40%

Obliczenie: gwarancja oferty badanej /gwarancji najdłuższej * 4 = ilość punktów

Suma 10 punktów = 100%

Wykonanie zamówienia zostanie powierzone wykonawcy, który uzyskał najwyższą, łączną liczbę punktów.

UWAGA: W przypadku złożenia oferty w walucie obcej Zamawiający przeliczy daną walutę po średnim kursie NBP z dnia wpływu oferty do biura Zamawiającego.

Sposób składania ofert:

Podmioty zainteresowane realizacją przedmiotu zamówienia prosimy o składanie ofert:

1. W wersji papierowej w siedzibie Zamawiającego (w zamkniętej kopercie) lub
2. Elektronicznie na email: biuro@promont88.pl lub
3. Poprzez Bazę Konkurencyjności.

Termin składania ofert:

23.10.2020 do godziny 15.00

WARUNKI DOKONANIA ZMIANY UWOWY:

Przewiduje się możliwość zmiany umowy, w przypadku:

1. Wystąpienia przeszkód o obiektywnym charakterze tj. siły wyższej, zdarzenia nadzwyczajne niemożliwe do przewidzenia przez żadną ze stron.
2. Zmian powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację umowy.

Osoba do kontaktu:

Marek Krocak

Tel: 697 995 949

Email: mkrocak@promont88.pl

Inne ważne informacje:

1. Zamawiający w toku postępowania może żądać od oferenta przedstawienia dodatkowych informacji i wyjaśnień, potwierdzających spełnienie wymogów technicznych zapytania. Kupujący zastrzega, że jeżeli na podstawie obiektywnie dostępnych danych stwierdzi niespójność/nieprawdziwość podanych informacji, ma możliwość wykluczenia oferenta z udziału w postępowaniu. Odmowa udzielenia informacji będzie skutkowałą odrzuceniem oferty.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do poprawy oczywistych pomyłek pisarskich.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo zamknięcia zapytania ofertowego bez dokonania wyboru oferty.