

Strzałków, dnia 01.10.2014r.

"FIRMA ZAOPATRZENIA KORNER" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Strzałków, ul. Kochanowskiego 2c
97-500 Radomsko
(nazwa Zamawiającego)
7721966570 (NIP)
590740518 (REGON)

OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU

dla projektu „Nabycie i wdrożenie wyników prac B+R podnoszących walory użytkowe produktów, drogą do zwiększenia konkurencyjności na rynku meblarskim”

PROJEKT REALIZOWANY W RAMACH III OSI PRIORYTETOWEJ REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA ŁÓDZKIEGO NA LATA 2007 – 2013: GOSPODARKA INNOWACYJNOŚĆ PRZEDSIĘBIORCZOŚĆ, DZIAŁANIE 3.3: ROZWÓJ B+R W PRZEDSIĘBIORSTWACH. DOFINANSOWANIE ZE ŚRODKÓW EUROPEJSKIEGO FUNDUSZU ROZWOJU REGIONALNEGO I BUDŻETU PAŃSTWA.

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego

PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest 1 szt. **innowacyjnej jednostronnej okleiniarki krawędzi** – urządzenie nowe.

Względem przedmiotu zamówienia oczekuje się spełnienia wyszczególnionych cech i parametrów:

Najważniejszymi elementami wyposażenia będą:

1. Maszyna podstawowa z przelotowym korpusem do zabudowy agregatami obróbczymi wyposażona w przestawialny lineal na wejściu oraz sterowaną pneumatycznie blokadę wejściową,
2. Wyposażenie agregatów:
3. a) Agregat wstępnego frezowania do frezowania elementów przed oklejeniem
b) Część oklejająca składająca się z:
 - agregatu kleju topliwego – wydajność topielnika min. 7 kg/h,
 - magazynu na 2 rolki obrzeża - urządzenie odcinające obrzeże z rolki umożliwiające kontrolę obrzeża przy zatrzymaniu posuwu. Zainstalowane sterowanie umożliwia również wybór kanału obrzeża w dowolnej kolejności: jeśli jeden kanał jest pusty, to obrzeże doprowadzane jest z kolejnego, wybranego przez sterowanie (w przypadku magazynu z kilkoma kanałami doprowadzającymi obrzeże),
 - dłuższej i stabilnej strefy docisku zapewniającej pewny docisk obrzeża do elementu
- c) Agregaty do obróbki krawędzi wzdłużnej na gotowo składający się z:
 - cykliny do spoiny klejowej przeznaczonej do usuwania resztek kleju,
 - agregatu polerskiego do czyszczenia krawędzi.
4. Nowoczesny system sterowania komputerowego – zapewniający sterowanie zgodne z międzynarodową normą IEC 61131 poprzez zintegrowane, odcinkowe, bezdotykowe sterowanie agregatami obróbczymi
5. Urządzenie zabezpieczające i ochronne zapewniające bezpieczeństwo prowadzonych procesów produkcji
6. Jednostka laserowa, w skład której wchodzi:
7. a) laser do roztopiania warstwy aktywacyjnej na obrzeżu posiadający funkcję automatycznego dostosowania do grubości elementu,
b) urządzenie zabezpieczające dla lasera.
8. Systemy szybkiej wymiany jednostek nakładania kleju



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



9. Automatyczne przestawianie strefy docisku umożliwiające automatyczną modyfikację strefy docisku w przypadku obrzeży o różnych grubościach
10. Agregat odcinający do odcinania nadmiaru obrzeża na przedniej i tylnej krawędzi
11. Agregat frezarski do frezowania faza różnych krawędzi
12. Agregat nakładania środka antyadhezyjnego
13. Agregat zaokrąglający wykorzystywany do obróbki nadmiaru obrzeża na górnej i dolnej krawędzi elementu oraz do zaokrąglania przedniej i tylnej krawędzi elementu w połączeniu z agregatem odcinającym i agregatem frezowania wstępnego
14. Automatyczna cyklina profilowa do automatycznego przezbrojenia i do odsuwania górnych i dolnych narzędzi z obszaru pracy
15. Oprogramowanie do sterowania podawania obrzeża umożliwiające przyporządkowanie zdefiniowanego obrzeża do odpowiedniego kanału w magazynie obrzeża dzięki automatycznemu rozpoznawaniu zadanego obrzeża
16. System diagnozy stanu maszyny.
17. Obsługa poprzez ekran dotykowy umożliwiający wybór i ustawienie wszystkich koniecznych parametrów produkcyjnych, jak np.
 - wybór programu,
 - wybór obrzeża,
 - zmiana grubości elementu.

Urządzenie to charakteryzować będzie się następującymi parametrami technicznymi:

- posuw maszyny podstawowej ok. 18 m/min
- wydajność topienia agregatu do klejenia topliwego na poziomie ok. 7 kg/h przy lepkości kleju maks. 6000 MPa,
- długość wiązki laserowej ok. 900 mm,
- parametry obróbcze jednostki laserowej
 - grubość elementu ok. 35 mm w przypadku posuwu 18 m/min
 - grubość obrzeża z rolki maks. 3 mm

Względem przedmiotu zamówienia wymagane jest jego zainstalowanie w siedzibie Zamawiającego i uruchomienie.

Prosimy o przedstawienie ceny oferty w postaci tabeli:

Lp	Przedmiot zamówienia	Jednostka miary	Ilość	Cena jednostkowa netto	Wartość netto	Stawka VAT (%)	Wartość VAT	Wartość brutto
1	Jednostronna okleiniarki krawędzi	szt.	1					
Razem	n/d	n/d	n/d	n/d		n/d		

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 80	Oferent podający najniższą cenę uzyska największą liczbę punktów w tym kryterium. Porównanie nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku ceny w ofercie z najniższą ceną do ceny badanej oferty. Ilość punktów przyznawanych poszczególnym

			ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 80.
2.	Gwarancja	Od 0 do 20	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 20

Termin wykonania zamówienia: 31.12.2014

Ostateczny termin składania ofert: 16.10.2014 godz. 16.00

Oferty wraz ze szczegółową specyfikacją należy składać osobiście lub listownie na adres:

Strzałków, ul. Kochanowskiego 2c
97-500 Radomsko

Oferty składane listownie lub osobiście prosimy umieścić w dwóch zaklejonych kopertach, z adnotacją na wewnętrznej kopercie „Otworzyć dnia 16.10.2014 po godz. 16.00”

Data i miejsce składania i otwarcia ofert: 16.10.2014 po godz. 16.00

Osoba do kontaktu w ramach zamówienia: Sławomir Świdorski

Oferty, które wpłyną do Zamawiającego/Beneficjenta po upływie terminu na składanie ofert nie będą rozpatrywane.

W przypadku podania wartości ofert w walucie obcej, wartość zamówienia będzie przeliczana na złotówki według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

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 poprzez zawarcie stosownej adnotacji w treści składanej oferty.

Zamawiający/Beneficjent zastrzega sobie prawo do wydłużenia terminu wykonania zamówienia.

W przypadku składania ofert na inne równoległe zamówienia udzielane w trybie postępowania ofertowego, prosimy o składanie oddzielnych ofert do każdego z zamówień.

Składanie ofert wariantowych względem przedmiotu zamówienia jest niedopuszczalne. W przypadku ofert o szerszym zakresie Zamawiający/Beneficjent zastrzega sobie prawo do uznania za wiążącą oferty wyłącznie w wybranym zakresie odnoszącym się do przedmiotu zamówienia, o ile w tym zakresie podane zostaną informacje umożliwiające dokonanie. Prosimy składać oferty na całość przedmiotu zamówienia – składanie ofert częściowych względem przedmiotu zamówienia oceny.

W przypadku wątpliwości związanych z zawartością oferty Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferenta do złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia oferty.

Zamawiający/Beneficjent zastrzega sobie prawo do zmiany warunków udzielenia zamówienia oraz do unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.

Wskazany jest podawanie okresu ważności oferty nie krótszego niż 14 dni daty ostatecznego terminu składania ofert.

W okresie trwania postępowania przetargowego niedopuszczalne jest prowadzenie negocjacji pomiędzy Zamawiającym, a Oferentem.

Składanie ofert lub pozyskiwanie informacji dotyczących zamówienia (z wyłączeniem informacji wrażliwych, które mogą mieć wpływ na ocenę ofert/wyбір najkorzystniejszej oferty) jest możliwe w dni robocze w godzinach pracy obowiązujących u Zamawiającego, tj. od poniedziałku do piątku w godzinach 8.00 – 16.00.