



Barlinek, dnia 12.02.2018 r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 6/1.5/2018**

**1. Nazwa, adres i dane teleadresowe Zamawiającego.**

INT. PRODUCTION JCS Sp. z o.o.  
ul. Pełczycka 17  
74-320 Barlinek

**Osoba kontaktowa:**

Mariusz Urban  
kom. +48 600 801 064  
e-mail: [m.urban@int-production.pl](mailto:m.urban@int-production.pl)  
*Zamawiający nie podlega ustawie PZP.*

**2. Opis przedmiotu zamówienia.**

**CZĘŚĆ I**

Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa i montaż prasy krawędziowej CNC.

Kody CPV:

- 42000000-6 - Maszyny przemysłowe
- 42636100-4 – Prasy hydrauliczne

Minimalne parametry i funkcjonalności:

Lp.	Minimalne parametry i funkcjonalności prasy krawędziowej CNC
1.	nacisk: 400 t
2.	długość gięcia: 4100 mm
3.	odległość między kolumnami – min 3550 mm
4.	ilość osi sterowanych: 5 (osie Y1, Y2 – przemieszczenie stołu gnącego (zawory proporcjonalne); oś X, R – ruch zderzaka sterowany z pulpitu lub wg zadanego programu; oś C –automatyczna regulacja systemu korekcji strzałki ugięcia)
5.	prędkość beki gnącej min.: 110mm/sek (swobodna), 8,4 mm/sek (robocza), 130 mm/sek (powrót)
6.	automatyzacja systemu pozycjonowania
7.	funkcja wizualizacji 2D
8.	funkcja korekcji ugięcia strzałki – CNC (kompensacja ugięcia stołu regulowana automatycznie z poziomu sterownika)
9.	sterownik z wizualizacją procesu gięcia 2A
10.	zabezpieczenia: laserowe w osi gięcia; kurtyna świetlna za urządzeniem
11.	liniały pomiarowe: optyczne, zapewniające pomiar w czasie rzeczywistym położenia belki
12.	sterownik CNC - sterownik z wizualizacją 2D



13.	system korekcji strzałki ugięcia stołu, ustawienie regulowane automatycznie z poziomu sterownika
14.	laserowa wiązka w osi gięcia - zabezpieczenie dłoni operatora, ramiona mocujące z zatraskami
15.	kurtyna świetlna - zabezpieczenie przestrzeni roboczej za urządzeniem
16.	dwuosiowy zderzak CNC -X=1000mm, R=250mm, serwonapędy, śruby kulowe, linearne prowadnice, praca CNC
17.	palce zderzaka - zmiana położenia palców bez konieczności wchodzenia za maszynę, prowadnica rolkowa
18.	podpory frontowe - mocowane przed maszyną w prowadnicy linearnej
19.	dodatkowe zderzaki przed maszyną - w podporach frontowych, możliwość pozycjonowania przed osią gięcia
20.	prasa wyposażona w narzędzia
20.1	narzędzia górne - stempel na całej długości roboczej dzielony w elementy po 835mm
20.2	stempel dzielony - dodatkowy stempel dzielony z zakończeniami hakowymi, długość całkowita 805mm
20.3	adaptory mocujące stempel - system szybkiego mocowania stempla na mimośrodkach
20.4	matryca 4V - w jednym elemencie na całej długości roboczej, obrót matrycy na łańcuchach
21.	prasa wyposażona w sterownik: monochromatyczny ekran LCD oraz przyciski membranowe
22.	System: sterownik z komendami w języku polskim; stabilny system operacyjny; pamięć operacyjna min. 64Mb; max liczba programów: 1000 /2Gb/; max liczba powtórzeń kroku: 99; licznik skoków oraz roboczogodzin; logika sterowania wykluczająca kolizje poszczególnych osi prasy
23.	Funkcje prasy krawędziowej CNC:
23.1	tworzenie rysunku elementu giętego na wyświetlaczu sterownika /2D/
23.2	tworzenie programu gięcia przez operatora na podstawie wprowadzonego rysunku produktu /2D/
23.3	praca na maszynie z możliwością podglądu 2D w czasie rzeczywistym sekwencji gięcia
23.4	symulacja procesu gięcia 2D na ekranie z podglądem kolizji /symulacja gięcia krok po kroku
23.5	system komunikatów ostrzegawczych /np. o przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku narzędzi
23.6	możliwość zmiany kolejności gięcia, modyfikacji poszczególnych kroków programu oraz wprowadzania korekt
23.7	możliwość korygowania poszczególnych kroków programu
23.8	możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków
23.9	możliwość pracy w trybie manualnym
23.10	możliwość ręcznego pozycjonowania poszczególnymi osiami zderzaka



23.11	logika sterowania wykluczająca kolizje poszczególnych osi X, R, Y1, Y2
23.12	baza materiałowa /możliwość wprowadzania nowych rodzajów materiałów giętych
23.13	biblioteka stempli i matryc /30 stempli & 60 matryc
23.14	biblioteka programów z możliwością podglądu graficznego oraz katalogowaniem produktów
23.15	automatyczna kalkulacja skoku belki gnącej
23.16	automatyczna kalkulacja siły gięcia w zależności od rodzaju materiału giętego
23.17	automatyczna kalkulacja pozycji zderzaka
23.18	automatyczna kalkulacja promienia wewnętrznego oraz rozwinięcia materiału
23.19	możliwość tworzenia kopii zapasowych produktów i narzędzi
23.20	port USB /2x/
23.21	możliwość tworzenia kopii zapasowych produktów i narzędzi

## CZĘŚĆ II

Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa i montaż precyzyjnej taśmowej CNC z oprzyrządowaniem.

### Kody CPV:

- 42000000-6 - Maszyny przemysłowe
- 42630000-1 - Obrabiarki do obróbki metali

### Minimalne parametry i funkcjonalności:

Lp.	Minimalne parametry i funkcjonalności precyzyjnej taśmowej CNC z oprzyrządowaniem
1.	minimalne zakresy cięcia:
1.1	okrągły – 410 mm
1.2	prostokąt – 700 x 400 mm (BxH)
1.3	rury: średnica do 50 mm ścianka od 3 mm, średnica do 100 mm ścianka od 4 mm, średnica pow. 100 mm ścianka od 5 mm.
1.4	pod kątem w lewo: 75° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 660 x 400 mm, 60° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 580 x 400 mm, 45° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 450 x 400 mm, 30° Ø 300 mm, prostokąt (B x H) = 300 x 300 mm.
1.5	pod kątem w prawo: 75° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 660 x 400 mm, 60° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 580 x 400 mm, 45° Ø 410 mm, prostokąt (B x H) = 450 x 380 mm.



1.6	minimalne: okrągły Ø : 20 mm, prostokąt (BxH) : 20 x 20 mm.
2.	moc napędu taśmy: min. 4kW
3.	dwustronne mocowanie materiału
4.	automatyczna kontrola cięcia
5.	możliwość wykonania pracy w jednym automatycznym cyklu
6.	system kontroli przebiegu cięcia oraz wskazywania błędu
7.	cyfrowy wskaźnik ustawiania kąta cięcia
8.	hydrauliczny docisk pionowy do wiązek i pakietów (zakres mocowania szer. x wys. 0÷285 x 15÷220mm)
9.	rolotek dostawczy
10.	rolotek odbiorczy

**3. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełnienia – dla wszystkich części zamówienia.**

- 1) Oferta musi być sporządzona na Formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego. Wraz z ofertą należy złożyć:
  - Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań kapitałowych lub osobowych stanowiące Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.
  - Opis oferowanego przedmiotu zamówienia wraz ze wskazaniem dokładnych parametrów i funkcjonalności.
  - Kartę spełnienia wymagań stanowiącą załącznik nr 3 do zapytania ofertowego.
- 2) Dopuszcza się złożenie oferty w walutach: PLN lub EUR. W celu porównania ofert złożonych w walucie EUR, zostaną one przeliczone na PLN zgodnie ze średnim kursem NBP z dnia następującego po ostatnim dniu terminu składania ofert.
- 3) Wymaga się, aby wykonawca dostarczył komplet dokumentacji rozruchowo – technicznej w języku polskim.

**4. Informacja o kryteriach oceny oraz wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny oferty – dla wszystkich części zamówienia.**

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami i ich znaczeniem:

Lp.	Kryterium	Maksymalna liczba punktów
1.	Cena	60 pkt.
2.	Okres świadczenia serwisu gwarancyjnego	20 pkt.
3.	Czas reakcji na awarię	20 pkt.

**5. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty.**

- A. W kryterium „Cena” najwyższą liczbę punktów (60) otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę netto, a każda kolejna oferta odpowiednio ze wzorem:



C<sub>min</sub>

$$P = \left[ \frac{\quad}{C} \right] \times Z$$

gdzie:

- P – liczba otrzymanych punktów w kryterium
- C<sub>min</sub> – najniższa cena wśród zaproponowanych
- C – cena w badanej ofercie
- Z – waga kryterium.

- B. W kryterium „Okres świadczenia serwisu gwarancyjnego” oferty będą mogły uzyskać następujące ilości punktów:
  - poniżej 24 miesięcy - 0 pkt.
  - od 24 miesięcy do 35 miesięcy - 10 pkt.
  - powyżej 35 miesięcy - 20 pkt.
- C. Kryterium „Czas reakcji na awarię” - rozumiany jako rozpoczęcie naprawy przez serwisanta
  - powyżej 72 godzin - 0 pkt.
  - od 24 godzin do 72 godzin - 10 pkt.
  - poniżej 24 godzin - 20 pkt.

Zgodnie z powyższym, wybrana zostanie oferta, która w sumie za wszystkie kryteria w ramach poszczególnych części zamówienia uzyska największą liczbę punktów.

**6. Termin składania ofert – dla wszystkich części zamówienia.**

19.02.2018 r.

**7. Termin realizacji usługi.**

CZĘŚĆ I – 31.05.2018 r.

CZĘŚĆ II - 31.05.2018 r.

**8. Informacje na temat zakresu wykluczenia (w odniesieniu do podmiotów powiązanych) – dla wszystkich części zamówienia.**

- 1) Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.
- 2) Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi 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,
  - c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.



Fundusze Europejskie  
Program Regionalny



Unia Europejska  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



**9. Określenie warunków zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia, o ile przewiduje się możliwość zmiany takiej umowy – dla wszystkich części zamówienia.**

Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy:

- 1) w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy;
- 2) w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, np. siła wyższa, nieprzewidziane warunki pogodowe, mogące uniemożliwić dostawę oraz inne okoliczności zewnętrzne mogące mieć wpływ na realizację postanowień umowy.

**10. Informacja o możliwości składania ofert częściowych**

Dopuszcza się składanie ofert częściowych.

**11. Wykaz dokumentów oraz oświadczeń niezbędnych do złożenia wraz z ofertą – dla wszystkich części zamówienia.**

- 1) Oświadczenie dotyczące braku powiązań kapitałowych lub osobowych, stanowiące załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 2) Opis oferowanego przedmiotu zamówienia wraz ze wskazaniem dokładnych parametrów i funkcjonalności.
- 3) Karta spełnienia wymagań stanowiąca załącznik nr 3 do zapytania ofertowego.

Termin związania ofertą upływa po **60 dniach**, licząc od terminu składania ofert.

Ofertę należy złożyć w formie papierowej na adres **INT. PRODUCTION JCS Sp. z o.o., ul. Okrętowa 2, 74-320 Barlinek** lub elektronicznej na adres e-mail: [m.urban@int-production.pl](mailto:m.urban@int-production.pl) nie później niż do końca dnia **19.02.2018 r.** Otwarcie ofert nastąpi w dniu **20.02.2018 r. o godz. 10:00** (ul. Okrętowa 2, 74-320 Barlinek).

INT. PRODUCTION JCS  
Spółka z o.o.  
PL 74-320 Barlinek, ul. Pełczyńska 17  
tel: +48 957461034, fax +48 957461034  
N.P. 5971710318 REGON 320760453 (8)

PEŁNOMOCNIK  
  
Mariusz Robert Urban



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 6/1.5/2018

INT. PRODUCTION JCS Sp. z o.o.  
ul. Pełczycka 17  
74-320 Barlinek

.....  
Pieczęć Wykonawcy

.....  
Nazwa i adres Zamawiającego

**OŚWIADCZENIE WYKONAWCY  
o braku powiązań kapitałowych lub osobowych**

Oświadczam, że nie jestem powiązany/a z INT. PRODUCTION JCS Sp. z o.o. osobowo lub kapitałowo, przy czym przez powiązanie kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

.....  
(miejsowość i data)

.....  
Podpis Wykonawcy



**Fundusze Europejskie**  
Program Regionalny



**Unia Europejska**  
Europejskie Fundusze Strukturalne i Inwestycyjne



Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 6/1.5/2018

### FORMULARZ OFERTOWY

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 6/1.5/2018 z dnia 12.02.2018 r. dotyczące zakupu, dostawy i montażu:

- **CZEŚĆ I - prasy krawędziowej CNC,**
- **CZEŚĆ II - precinarki taśmowej CNC z oprzyrządowaniem.**

1. Oferujemy wykonanie zamówienia zgodnie z zakresem prac zamieszczonym w zapytaniu ofertowym oraz zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami, za cenę:

Przedmiot zamówienia	Wartość netto [PLN/EUR]	VAT [PLN/EUR]	Wartość brutto [PLN/EUR]	Okres świadczenia serwisu gwarancyjnego [msc]	Czas reakcji na awarię - rozumiany jako rozpoczęcie naprawy przez serwisanta
<b>CZEŚĆ I</b>					
Prasa krawędziowa CNC					
<b>CZEŚĆ II</b>					
Precinarka taśmowej CNC z oprzyrządowaniem					

2. Oświadczamy, iż jesteśmy związani niniejszą ofertą przez 60 dni.





**Fundusze Europejskie**  
Program Regionalny



**Unia Europejska**  
Europejskie Fundusze Strukturalne i Inwestycyjne



Załączniki:

1. Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań kapitałowych lub osobowych,
2. Opis oferowanego przedmiotu zamówienia wraz ze wskazaniem dokładnych parametrów i funkcjonalności,
3. Karta spełnienia wymagań.

.....  
(data i podpis osoby upoważnionej)