

Gorlice 13.10.2015

**ZAPYTANIE OFERTOWE
DOT. ZAKUPU ZESTAWU MASZYN**

I. ZAMAWIAJĄCY:

Paweł Jedlecki WGsystem
ul. Biecka 17, 38-300 Gorlice
tel. 018 3552200, fax: 018 3552211
Adres e-mail: biuro@wgssystem.com.pl
Internet: www.wgssystem.com.pl
NIP: 738-168-15-31
REGON: 492717662

Osoba do kontaktu: Łukasz Kozicki
Tel.: 018 3552200
e-mail: projekty@wgssystem.com.pl

II. INFORMACJE O PROJEKCIE

W związku z realizacją projektu „Wzrost konkurencyjności firmy WGsystem poprzez rozszerzenie oferty o innowacyjny asortyment produktowy” dofinansowanego w ramach projektu „LOKALNE INICJATYWY NA RZECZ ROZWOJU REGIONALNEGO POWIATU GORLICKIEGO I NOWOSĄDECKIEGO” Szwajcarsko-Polskiego Programu Współpracy zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty cenowej na niżej określony przedmiot zamówienia.

III. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa zestawu maszyn składających się z następujących elementów:

1. Piła tarczowa jednogłowicowa

Minimalne parametry techniczne:

- Tarcza tnąca wychodząca od dołu
- Silnik 2,0kW / 400V / 50Hz / 3000 obr./min. z hamulcem
- Dwa pneumatyczne pionowe siłowniki mocujące materiał
- Pneumatyczna instalacja chłodząco-smarująca
- Możliwość obrotu głowicy +/- 90°
- Szybka blokada kątów 45°-90°-45°
- Możliwość odsunięcia bloku z przylgą materiału do tyłu o 130 mm w celu zwiększenia szerokości cięcia
- Zakres cięcia przy 90° – 125x200
- Z tarczą tnącą średnicy 350 mm, średnica trzpienia 32 mm
- Wysokość robocza stołu 970 mm
- Z narzędziami i instrukcją obsługi
- Znak zgodności „CE”

2. Piła dwugłowicowa

Minimalne parametry techniczne:

Podstawa wykonana jako jednolita sztywna konstrukcja spawana

- głowice wykonane z odlewów żeliwnych eliminujących drgania
- Lewa głowica nieruchoma, prawa przestawiana silnikiem pozycja ustalana według enkodera
- Maksymalna długość cięcia pod kątem 90°, bez przesuwania materiału: 4m, 5m lub 6m
- Minimalna długość cięcia pod kątem 90° - 340mm/220mm
- Tarcze tnące Ø500mm wychodzące od tyłu na dwóch równoległych prowadnicach rurowych zwiększających stabilność podczas cięcia
- Silniki tarcz tnących 2,2kW, 2800 obr/min
- Posuw regulowany bezstopniowo
- Regulowany skok tarcz tnących
- Głowice pochylane w zakresie od 22,5° na zewnątrz do 90°
- Kąty 90° oraz 22,5° lub 45° nastawiane pneumatycznie
- Pozostałe kąty z zakresu 22,5°-90° ustawiane przy wykorzystaniu łatwo przestawianego zderzaka i skali kątowej
- Pneumatycznie opuszczane osłony strefy przecinania
- Dwa poziome i dwa pionowe siłowniki mocujące
- Transporter rolkowy 2,5m związany z ruchomą głowicą, z siłownikiem mocującym nie wymagający podparcia w postaci przedłużonej prowadnicy
- Pneumatyczna instalacja chłodząco-smarująca
- docisk profili z automatycznym pomiarem wysokości
- Sterowanie za pomocą PLC z wyświetlaczem LCD 5,7" i portem USB dającego możliwość cięcia elementów o długości bliskiej zeru oraz możliwość cięcia elementów prawie dwukrotnie dłuższych niż łożo maszyny

3. Frezarko-kopiarka

Minimalne parametry techniczne:

- Przeznaczona do frezowania aluminium, stopów metali lekkich, PVC i stali
- Obsługa ręczna
- Silnik 1.1kW/ 230-400V/50Hz
- Prędkość obrotowa wrzeciona 2.800 – 12.000 obr/min
- Trzy trójstopniowe palce kopiujące
- Stół obracany pneumatycznie $\pm 90^\circ$ (kąty pośrednie ustawiane za pomocą zderzaków)
- Maksymalny skok głowicy w osi X 2550 mm (wzdłuż maszyny)
- Maksymalny skok głowicy w osi Y 250 mm (w poprzek maszyny)
- Maksymalny skok głowicy w osi Z 200 mm (w pionie)
- Zakres mocowania profili 170x135mm
- Pneumatyczna blokada głębokości frezowania
- Ciśnienie robocze 7 bar
- 4 poziome pneumatyczne siłowniki mocujące
- Uniwersalny szablon kopiujący
- bazowanie profili możliwe na obu krańcach stołu roboczego

4. Frezarka do końców profili

Minimalne parametry techniczne:

- Posuw ręczny
- Maksymalna średnica freza 250 mm
- Bezstopniowe przesuwanie stołu roboczego w pionie
- Pneumatyczne mocowanie profilu

- Sztywna konstrukcja maszyny
- Maksymalna głębokość frezowania 80 mm
- Maksymalna szerokość frezowania 305 mm
- Maksymalna wysokość profilu 150 mm
- Zakres kątowy frezowania 90 - 200
- Moc silnika 3,0 kW / 400V / 4500 obr./min

5. Zaciskarka do naroży

Minimalne parametry techniczne:

- Punkt zaciskania w odległości 25 – 60mm od wierzchołka narożnika,
- Bezstopniowa regulacja w pionie wkładki oporowej, wkładki ustalającej i noży,
- Skale do regulacji wkładki ustalającej i głowic,
- Zespół oporowy opuszczany pod stół,
- Hydrauliczna blokada cofania zespołu oporowego,
- Siła nacisku każdej z głowic 56kN (przy 8 bar)
- Maksymalna wysokość ustawienia wkładki oporowej 120mm,
- Maksymalna wysokość profilu 160mm,
- Maksymalna wysokość zaciskania 130mm (z dzielonymi głowicami 145mm)
- Maksymalna szerokość profilu 120mm plus występ (do 60mm),
- dzielone głowice zespołu zaciskowego
- Najmniejszy wymiar zaciskanej ramy 110mm (przy stałym zespole oporowym) 175 z zespołem oporowym z samodopasowaniem
- Dwa pneumatyczne siłowniki mocujące,
- Dwa mimośrodowo do pozycjonowania profilu,
- Dwa ramiona wspierające profil,
- Sterowanie dwoma pedałami

Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych.

IV. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia zostanie dostarczony do dnia **03.12.2015 r.**

V. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferty należy składać za pośrednictwem kuriera lub poczty (liczy się data wpływu do Zamawiającego).
2. Oferty należy złożyć w terminie do dnia 29.10.2015 r.
3. Wraz z ofertą musi zostać przesłane potwierdzenie wpływu zapytania ofertowego do Oferenta (ksero/skan pierwszej strony niniejszego zapytania ofertowego z adnotacją „Wpłynęło dnia” oraz pieczęcią firmową Oferenta oraz podpisem osoby upoważnionej ze strony Oferenta.
4. W przypadku wątpliwości związanych z zawartością złożonych ofert, Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania Oferenta do złożenia wyjaśnień lub uzupełnień.
5. Ofertę należy złożyć w zamkniętej kopercie opisanej w następujący sposób:

„Oferta na dostawę zestawu maszyn”

6. Zamawiający dopuszcza również możliwość złożenia oferty w formie e-mail wysłanej na adres: biuro@wgsystem.com.pl (z tematem e-maila: „Oferta na dostawę zestawu maszyn”) lub osobiście w siedzibie Zamawiającego.
7. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający powiadomi Wykonawców pisemnie lub faksem lub drogą elektroniczną.
8. Oferty złożone po terminie będą zwrócone składającemu bez otwierania.
9. Wykonawca może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać ofertę.

VI. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Wykonawcy są związani ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

Złożenie oferty jest równoznaczne z akceptacją tego warunku.

VII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę i zaproponować tylko jedną cenę. Złożenie przez Wykonawcę więcej niż jednej oferty lub oferty zawierającej rozwiązania wariantowe albo alternatywne spowoduje jej odrzucenie.
2. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
3. Ofertę należy sporządzić pisemnie w języku polskim, w jednym egzemplarzu.
4. Oferta powinna zawierać:
 - nazwę i adres oferenta (pełna nazwa firmy, adres, NIP, dane teled adresowe)
 - data sporządzenia oferty
 - termin ważności oferty (nie krótszy niż do 30 dni od daty złożenia)
 - zakres oferty
 - cena całkowita netto oraz brutto w PLN lub EUR,
 - odniesienie się do parametrów technicznych zamawianego zestawu maszyn zawartych w części III niniejszego zapytania
 - data/okres realizacji przedmiotu oferty
 - warunki i tryb płatności oraz możliwe do uzyskania upusty

VIII. OPIS SPOSOBU OBLICZENIA CENY OFERTY:

1. Podana w ofercie cena musi być wyrażona w PLN lub EUR, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
2. Cena całkowita netto oraz brutto
3. Cena podana w ofercie, musi być ceną ostateczną, kompletną, jednoznaczną, nadto musi uwzględniać: wszystkie wymagania stawiane przez Zamawiającego w niniejszym Zaproszeniu/Ogłoszeniu, wszelkie zobowiązania Wykonawcy oraz obejmować wszystkie koszty, jakie poniesie Wykonawca z tytułu należytej realizacji całości zamówienia.
4. Cena oferty jest ceną, której definicję określa art. 3 ust. 1 ustawy z dnia 5 lipca 2001 roku o cenach (Dz. U. z 2001 r. Nr 97 poz. 1050 z późn. zm.), tzn.: Cena to wartość wyrażona w jednostkach pieniężnych, którą kupujący jest obowiązany zapłacić przedsiębiorcy za towar lub usługę; w cenie uwzględnia się podatek od towarów i usług oraz podatek akcyzowy, jeżeli na podstawie odrębnych przepisów sprzedaż towaru (usługi) podlega obciążeniu podatkiem od towarów i usług oraz podatkiem akcyzowym.
5. Ceną oferty jest kwota (wraz z podatkiem od towarów i usług) za realizację Zadania wymienioną w ofercie.

IX. OCENA OFERT:

1. Oferty Wykonawców, spełniające warunki udziału w postępowaniu będą badane pod względem ich zgodności z wymogami Zamawiającego postawionymi w opisie przedmiotu zamówienia.

2. W toku dokonywania oceny złożonych ofert Zamawiający może żądać udzielenia przez Wykonawcę wyjaśnień dotyczących treści złożonej oferty.
3. Oferty, które nie będą odpowiadać wymogom określonym w niniejszym Zaproszeniu/Ogłoszeniu zostaną odrzucone, pozostałe oferty zostaną dopuszczone do oceny punktowej.
4. Zamawiający dokona oceny punktowej złożonych ofert. Każde urządzenie wchodzące w skład zamawianego zestawu maszyn zawartych w części III niniejszego zapytania zostanie ocenione wg poniższych kryteriów oceny:

	1 miejsce	2 miejsce	3 miejsce
Cena (50%)	3	2	1
Jakość (50%)*	3	2	1

* W przypadku gdy zaproponowane urządzenie nie spełnia minimalnych parametrów przyznawane jest 0 pkt.

5. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która w sumie uzyska najwyższą liczbę punktów.
6. Jeżeli Zamawiający nie może dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że zostały złożone oferty o takiej samej liczbie punktów Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia, w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych.
7. Wykonawcy, składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.

X. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY:

1. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi wszystkich Wykonawców, którzy złożyli oferty w niniejszym postępowaniu.
2. Umowa zostanie podpisana z Wykonawcą, który złożył najkorzystniejszą ofertę.
3. W przypadku, gdy Wykonawca, który złożył najkorzystniejszą ofertę uchyla się od podpisania umowy, Zamawiający ma prawo wybrać najkorzystniejszą ofertę spośród pozostałych złożonych ofert.
4. **UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA:**
Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania ofertowego bez podania przyczyny.

Z wyrazami szacunku,

Paweł Jedlecki