

Ruda Śląska, dnia 16.11.2016r

Zapytanie ofertowe nr 2/2016

I. Dane Zamawiającego

TEDGUM Tadeusz Wojciechowski
ul. Zabrzańska 22
41-708 Ruda Śląska
NIP 6410013695

II. Tryb udzielenia zamówienia

Zamówienie w trybie postępowania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności. Zamówienie w związku z realizacją projektu pt. „Innowacyjny proces produkcji podzespołów gumowo - metalowych do samochodów o podwyższonych cechach wytrzymałościowych w systemie instant manufacturing”.

Projekt realizowany jest w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020 (Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego), oś priorytetowa: III. Konkurencyjność MŚP, działanie 3.2. Innowacje w MŚP.

III. Opis przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest zakup i dostawa nowej tokarki sterowanej numerycznie CNC o następujących parametrach:

Lp.	Wyszczególnienie	
1	Sterowanie w języku polskim	SIEMENS 840 D SL z Operate 4.5 lub równoważne
2	Programowanie dialogowe oraz graficzne wsparcie programowania z monitorem minimum 15 cali Wysokiej rozdzielczości symulacja 3D	Tak
3	Sterowanie posiadające min 4 GB pamięci wewnętrznej	Tak
4	Sterowanie umożliwiające przeglądanie plików pdf i plików graficznych, sterowanie umożliwiające import plików DXF	Tak
5	Czas przetwarzania pojedynczego bloku programu nie większy niż 1,5 ms.	Tak
6	Łoże skośne (45stopni) z żeliwa szarego	Tak

7	Konik sterowany hydraulicznie poprzez funkcję M, droga przesuwu konika – minimum 500 mm	Tak
8	Oś Y +/- 60mm (minimum)	Tak
9	Pozycjonowanie osi X/Z nie więcej niż 8 mikrometrów (wg VDI/DGQ 3441)	Tak
10	Przesuwu szybkie w osiach X/Y/Z o wartości nie mniejszych niż 30/10/30 m/min	Tak
11	Centralny układ smarowania	Tak
12	Licznik obrobionych części oraz wskaźnik zaawansowania przebiegu programu	Tak
13	Pompa wysokiego ciśnienia min 12 bar	Tak
14	Napęd główny o mocy ciągłej minimum 17,5/12,5 (40% ED/100% ED)	Tak
15	Minimalna prędkość obrotowa – 4000 obr/min	Tak
16	Minimalny moment obrotowy 370/280 (40% ED/100% ED) Nm	Tak
17	Głowica narzędziowa – minimum 12 pozycyjna VDI40 z wszystkimi narzędziami napędzanymi	Tak
18	Moc narzędzi napędzanych – minimum 8,4 (40% ED) kW	Tak
19	Minimalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych – 4000 obr/min	Tak
20	Minimalna średnica toczenia minimum 400 mm (z osią Y – 315mm)	Tak
21	Przejazdy minimum X/Z – 220/600mm	Tak
22	Minimalna średnica obróbki z pręta – fi=80mm	Tak
23	Cykle obróbkowe w standardzie (cykle toczenia, wiercenia, gwintowania, frezowania)	Tak
24	Uchwyt 3-szczękowy hydrauliczny – minimum 250 mm	Tak
25	Rozmiar przekładni śrubowo-tocznych (X,Z) minimum fi=40mm x 10 mm	Tak
26	Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet	Tak
27	Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line)	Tak
28	Przygotowanie maszyny do modułu oszczędzającego energię automatycznie wprowadzając maszynę w tryb czuwania (STANDBY) podczas przestojów	Tak
29	Zgarniakowy transporter wiórów	Tak
30	Precyzyjna sonda pomiarowa do narzędzi	Tak
31	Separator detali dla minimalnych wymiarów fi=80mm i długość 200 mm oraz minimalnego ciężaru detalu 4 kg	Tak
32	Gwarancja min 24 miesiące	Tak
33	Pełne szkolenie, transport i uruchomienie maszyny	Tak

2. Wymagany termin realizacji umowy i miejsce dostawy urządzenia: do 4 stycznia 2017r, Ruda Śląska 41-711, ul. Kokota 150.

IV. Opis warunków udziału w postępowaniu

W związku z obowiązkami wynikającymi z umowy o dofinansowanie projektu ze środków Unii Europejskiej, Zamawiający zobowiązany jest do zawarcia z wybranym Wykonawcą w formie pisemnej umowy na zakup przedmiotu zamówienia, pierwsze uruchomienie, transport i opakowanie.

V. Opis sposobu przygotowania oferty

1. Ofertę należy przygotować zgodnie z opisem zamówienia. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
2. Oferta powinna zawierać nazwę i adres oferenta.
3. Cena oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść w związku z nabyciem przedmiotu zamówienia: koszty zakupu, pierwszego uruchomienia tokarki sterowanej numerycznie CNC, transportu i opakowania.
4. Cena powinna być wyrażona w złotych polskich.
5. Oferta powinna zawierać cenę całkowitą netto i brutto.
6. Oferta powinna zawierać warunki i termin płatności.
7. Oferta musi być ważna przynajmniej przez okres 30 dni, przy czym bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. W ofercie należy podać termin jej ważności.
8. Oferta musi zostać podpisana przez osoby uprawnione do reprezentacji podmiotu składającego ofertę i ostateczona pieczęcią firmową. Każdą stronę oferty należy parafować.

VI. Miejsce i termin składania ofert

1. Oferty należy składać w formie pisemnej na adres: TEDGUM, ul. Kokota 150, 41-711 Ruda Śląska lub przesłać w formie elektronicznej (skany podpisanych dokumentów) na adres: biuro@tedgum.pl w terminie do dnia 24.11.2016r do godz.16.00. Na kopercie/ w temacie wiadomości proszę podać „oferta na tokarkę sterowaną numerycznie CNC”.
2. Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do Zamawiającego. Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.



VII. Kryteria oceny ofert

Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ofertę spełniającą warunki określone w zapytaniu ofertowym.

Przy wyborze oferty Zamawiający będzie się kierował poniższymi kryteriami:

Lp.	Nazwa kryterium	Punkty	Waga
1	Cena urządzenia	max. 100	20%
2	Ocena właściwości technicznych	max. 100	80%

- a) cena urządzenia netto – max 100 pkt. (waga kryterium 20 %)
- b) ocena właściwości technicznych – max 100 pkt. (waga kryterium 80%)

Oferty zostaną ocenione wg wzoru:

$$\text{Ilość punktów w kryterium cena} = \frac{\text{najniższa cena ofertowa}}{\text{cena oferty badanej}} \times 100 \text{ pkt.} \times \text{waga kryterium 20\%}$$

Ilość punktów kryterium właściwości technicznych = (suma punktów z pozycji od 1 do 33 dla oceny oferty) x waga kryterium 80 %

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania (jako suma punktów z obu kryteriów) = 100 pkt.

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Poniżej tabela do kryterium – ocena właściwości technicznych

Lp.	Wyszczególnienie	Max. liczba punktów	Metodologia oceny	pkt
1	Sterowanie w języku polskim	10	SIEMENS 840 SL z Operate 4.5 lub równoważne	10
			Inne	0
2	Programowanie dialogowe oraz graficzne wsparcie programowania z monitorem minimum 15 cali Wysokiej rozdzielczości symulacja 3D	3	TAK	3
			NIE	0
3	Sterowanie posiadające min 4 GB pamięci wewnętrznej	1	TAK	1
			NIE	0

4	Sterowanie umożliwiające przeglądanie plików pdf i plików graficznych, sterowanie umożliwiające import plików DXF	3	TAK	3
			NIE	0
5	Czas przetwarzania pojedynczego bloku programu nie większy niż 1,5 ms.	3	TAK	3
			NIE	0
6	Łoże skośne (45stopni) z żeliwa szarego	2	TAK	2
			NIE	0
7	Konik sterowany hydraulicznie poprzez funkcję M, droga przesuwu konika – minimum 500 mm	3	TAK	3
			NIE	0
8	Oś Y +- 60mm (minimum)	5	TAK	5
			NIE	0
9	Pozycjonowanie osi X/Z nie więcej niż 8 mikrometrów (wg VDI/DGQ 3441)	3	TAK	3
			NIE	0
10	Przesuwu szybkie w osiach X/Y/Z o wartości nie mniejszych niż 30/10/30 m/min	3	TAK	3
			NIE	0
11	Centralny układ smarowania	2	TAK	2
			NIE	0
12	Licznik obrobionych części oraz wskaźnik zaawansowania przebiegu programu	3	TAK	3
			NIE	0
13	Pompa wysokiego ciśnienia min 12 bar	2	TAK	2
			NIE	0
14	Napęd główny o mocy ciągłej minimum 17,5/12,5 (40% ED/100% ED)	3	TAK	3
			NIE	0
15	Minimalna prędkość obrotowa – 4000 obr/min	2	TAK	2
			NIE	0
16	Minimalny moment obrotowy 370/280 (40% ED/100% ED) Nm	3	TAK	3
			NIE	0
17	Głowica narzędziowa – minimum 12 pozycyjna VDI40 z wszystkimi narzędziami napędzanymi	3	TAK	3
			NIE	0
18	Moc narzędzi napędzanych – minimum 8,4 (40% ED) kW	3	TAK	3
			NIE	0



19	Minimalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych – 4000 obr/min	2	TAK	2
			NIE	0
20	Minimalna średnica toczenia minimum 400 mm (z osią Y – 315mm)	3	TAK	3
			NIE	0
21	Przejazdy minimum X/Z – 220/600mm	2	TAK	2
			NIE	0
22	Minimalna średnica obróbki z pręta – fi=80mm	5	TAK	5
			NIE	0
23	Cykle obróbkowe w standardzie (cykle toczenia, wiercenia, gwintowania, frezowania)	2	TAK	2
			NIE	0
24	Uchwyt 3-szczękowy hydrauliczny – minimum 250 mm	1	TAK	1
			NIE	0
25	Rozmiar przekładni śrubowo-tocznych (X,Z) minimum fi=40mm x 10 mm	3	TAK	3
			NIE	0
26	Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet	3	TAK	3
			NIE	0
27	Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line)	5	TAK	5
			NIE	0
28	Przygotowanie maszyny do modułu oszczędzającego energię automatycznie wprowadzając maszynę w tryb czuwania (STANDBY) podczas przestojów	5	TAK	5
			NIE	0
29	Zgarniakowy transporter wiórów	1	TAK	1
			NIE	0
30	Precyzyjna sonda pomiarowa do narzędzi	2	TAK	2
			NIE	0
31	Separator detali dla minimalnych wymiarów fi=80mm i długość 200 mm oraz minimalnego ciężaru detalu 4 kg	3	TAK	3
			NIE	0
32	Gwarancja min 24 miesiące	3	TAK	3
			NIE	0
33	Pełne szkolenie, transport i uruchomienie maszyny	3	TAK	3
			NIE	0

VIII. Informacja na temat zakresu wykluczenia

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego 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.

IX. Miejsce i termin otwarcia ofert

Otwarcie ofert nastąpi dnia 25.11.2016r o godz.12.00 w siedzibie Zamawiającego przy ul. Zabrzeńskiej 22, 41-708 Ruda Śląska.

Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

X. Wybór oferenta, opis sposobu dokonania oceny ofert

1. Zamówienie zostanie udzielone oferentowi, który złoży najbardziej korzystną ekonomicznie i jakościowo ofertę spośród wszystkich ofert, zgodnie z kryteriami określonymi w pkt. VII z zachowaniem zasad jawności, przejrzystości i uczciwej konkurencji, z zachowaniem zasady uzyskiwania najlepszych efektów z danych nakładów.
2. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi oferentów za pośrednictwem poczty elektronicznej.
3. W ciągu 7 dni od powiadomienia, wybrany Oferent, który uzyskał największą ilość punktów powinien zawrzeć z Zamawiającym Umowę o udzielenie zamówienia. Jeżeli oferent z jakichkolwiek powodów uchyli się od podpisania Umowy, Zamawiający dokona ponownego wyboru spośród złożonych ofert lub ponownie ogłosi konkurs ofert.

XI. Pozostałe informacje

1. Osoba uprawniona do kontaktu z Wykonawcami i udzielania wyjaśnień dotyczących postępowania: Tadeusz Wojciechowski, właściciel firmy, e-mail: tadeuszwojciechowski@tedgum.pl, tel. + 48 32 7970147.
2. Złożenie oferty nie stanowi zawarcia umowy.
3. Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.
4. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych i wariantowych. Oferty takie nie będą brane pod uwagę.
5. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia zapytania ofertowego na każdym etapie prowadzonego postępowania i nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
6. Postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.
7. Zapytanie ofertowe umieszczono na stronie internetowej www.tedgum.pl.


TEDGUM
Tadeusz Wojciechowski
41-708 Ruda Śląska, ul. Zabrzeńska 22
tel. 32 797 01 47, NIP 641-001-36-95
www.tedgum.pl