

## ZAPYTANIE OFERTOWE dotyczące zakupu prasy krawędziowej z kompletem matryc i stempli

Dotyczy projektu: „Wdrożenie technologii i uruchomienie produkcji nowej linii produktowej innowacyjnych gazowych płyt ceramicznych II generacji”, planowanego do realizacji w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 „Kredyt na innowacje technologiczne”, Poddziałanie 3.2.2.

### 1) Opis przedmiotu zamówienia

1.1. Przedmiotem zamówienia jest nowa prasa krawędziowa z kompletem matryc i stempli – 1 sztuka.

Specyfikacja prasy krawędziowej realizowanej w ramach projektu została przedstawiona w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania.

Specyfikacja kompletu matryc i stempli realizowanego w ramach projektu została przedstawiona w Załączniku nr 2 do niniejszego zapytania.

1.2. Przedmiot zamówienia według Wspólnego Słownika Zamówień (CPV) posiada kod 4263 – Obrabiarki do obróbki metali.

1.3. Dodatkowe informacje dotyczące przedmiotu zamówienia

- prasa krawędziowa z kompletem matryc i stempli zostanie dostarczona na koszt własny sprzedającego
- w ramach ceny Oferent powinien uwzględnić koszt instalacji maszyny
- w ramach zakupu prasy krawędziowej z kompletem matryc i stempli będących przedmiotem zamówienia, sprzedający zobowiązany jest do przeprowadzenia bezpłatnego szkolenia z zakresu obsługi maszyny
- na zakupioną prasę krawędziową zostanie udzielona gwarancja – min. 24 miesiące

### 2) Warunki udziału w postępowaniu

W postępowaniu mogą wziąć udział Oferenci, którzy spełniają następujące warunki:

- a) prowadzą działalność w zakresie produkcji i/lub handlu maszynami do obróbki plastycznej blach zgodnie z dokumentem rejestrowym przez minimum 3 lata
- b) nie znajdują się w stanie likwidacji, upadłości
- c) złożą w terminie kompletną ofertę, odpowiednio podpisaną, wraz z wymaganymi załącznikami, przygotowaną zgodnie z opisem w punkcie 6.

### 3) Kryteria oceny oferty

Oferenci muszą obligatoryjnie spełnić wszystkie warunki opisane w punkcie 1 i 2

Spośród ofert spełniających w/w warunki, wybrana zostanie oferta najlepsza pod względem ekonomicznym oceniona w zakresie ceny, warunków gwarancji, kosztów serwisu i posiadania systemu redukującego pobór energii, zgodnie z opisem w Punkcie 4.

Spośród ofert, które będą porównywalne pod względem ekonomicznym, kryterium rozstrzygającym będzie oddziaływanie na środowisko i klimat (np. mniejsza energochłonność, mniejsze zużycie wody, wykorzystanie materiałów pochodzących z recyklingu etc.)

Zaleca się w Ofercie przy opisie urządzenia uwzględnić w/w aspekty

**4) Informacja o wagach procentowych i opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty**

Spośród ofert spełniających w/w warunki, wybrana będzie najkorzystniejsza oferta wg kryteriów oceny opisanych poniżej.

- **Cena** - do 80 pkt  
$$\left(1 - \frac{\text{cena}_{\text{ofertowana}} - \text{cena}_{\text{min}}}{\text{cena}_{\text{ofertowana}}}\right) * 80 \text{ pkt}$$
- **Okres gwarancji** - do 5 pkt  
$$\left(1 - \frac{\text{okres gwarancji w miesiącach}_{\text{maksymalny}} - \text{okres gwarancji w miesiącach}_{\text{ofertowany}}}{\text{okres gwarancji w miesiącach}_{\text{maksymalny}}}\right) * 5 \text{ pkt}$$
- **Koszt przeglądów serwisowych przez 36 miesięcy** - do 5 pkt  
$$\left(1 - \frac{\text{koszt przeglądów}_{\text{ofertowany}} - \text{koszt przeglądów}_{\text{min}}}{\text{koszt przeglądów}_{\text{ofertowany}}}\right) * 5 \text{ pkt}$$
- **System redukujący pobór energii (wyłącznie głównego silnika/silników po osiągnięciu przez belkę górnej pozycji)** - 10 pkt

**5) Termin i miejsce składania ofert**

Oferty należy składać w formie pisemnej: osobiście, listownie, faksem lub mailowo:

DYNAXO Sp. z o.o.

Popowo 2a

64-510 Wronki

Fax: 67/254 45 01

adres mailowy: [grzegorz.krol@dynaxo.pl](mailto:grzegorz.krol@dynaxo.pl)

w nieprzekraczalnym terminie do dnia **14.03.2016 r.**

**6) Sposób przygotowania oferty:**

- a) ofertę należy przygotować w języku polskim, na załączonym formularzu ofertowym, stanowiącym Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania
- b) do formularza ofertowego należy załączyć opis oferowanej maszyny z podaniem producenta, typu/modelu, opisu jego parametrów technicznych, zgodnych z Załącznikiem nr 1 niniejszego Zapytania,
- c) do formularza ofertowego należy załączyć opis oferowanych stempli i matryc z podaniem producenta, , opisu ich parametrów geometrycznych i wytrzymałościowych, zgodnych z Załącznikiem nr 2 niniejszego Zapytania,
- d) oferta powinna być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania firmy, zgodnie z dokumentem rejestrowym, w przypadku ofert mailowych, należy załączyć skan podpisanej oferty,
- e) do oferty należy dołączyć podpisane oświadczenie, stanowiące Załącznik nr 4 do niniejszego Zapytania

## 7) Warunki wykluczenia z postępowania

W postępowaniu ofertowym nie mogą brać udziału podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Brak takiego powiązania powinien zostać zadeklarowany poprzez dostarczenie Zamawiającemu podpisanego Oświadczenia o braku powiązania osobowego i/lub kapitałowego, stanowiącego Załącznik nr 4 do niniejszego Zapytania.

## 8) Informacje dotyczące Umowy zakupu

Zamawiający przewiduje możliwość zmian postanowień zawartej Umowy zakupu w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy wyłącznie w sytuacji kiedy będzie to związane z pojawieniem się nowych informacji, faktów uniemożliwiających realizację umowy w pierwotnym kształcie i pod warunkiem, że nie będzie to miało wpływu na cele i rezultaty projektu, a zmiana będzie wprowadzona dla dobra projektu. Wprowadzenie zmiany będzie wyłącznie za porozumieniem obu stron Umowy.

**DYNAXO®**  
DYNAXO Sp. z o.o.  
Popowo 2a | 64-510 Wronki | Poland  
tel. +48 67 25 44 500 | fax +48 67 25 44 501  
REGON 570037527 | NIP: PL 763 001 64 20  
| office@dynaxo.pl | www.dynaxo.pl

**DYNAXO®**

Grzegorz Król  
wiceprezes zarządu  
dyrektor produkcji

.....  
pieczęć i podpis

**Specyfikacja techniczna zamawianej prasy krawędziowej**

<b>Konfiguracja prasy krawędziowej</b>	
Osie sterowalne CNC	X, Y1, Y2, R, Z1, Z2
System mocowania narzędzi górnych	Willa
System mocowania narzędzi dolnych	Uniwersalny - Willa/Promecam
Komfort pracy	Stół odkładczy lub 2 podpory
Programowanie	Graficzne
Zabezpieczenie	Kurtyna świetlna

<b>Parametry prasy krawędziowej</b>	
Nacisk [kN]	200 -400
Maksymalna długość gięcia [mm]	1000 - 1500
Prędkość dosuwu [mm/s]	minimum 100
Prędkość pracy programowalna [mm/s]	minimum do 10
Prędkość powrotu [mm/s]	minimum 100
Odległość maks. między stołem i belką [mm]	minimum 350
Skok belki (suwaka) [mm]	minimum 150

## Specyfikacja techniczna kompletu matryc i stempli

Wykaz narzędzi niestandardowych							
Lp	1	2	3	4	5	6	7
Rysunek							
		L = 100 H = 8 B = 25 R = 20					
Ilość	1 sztuka	1 szt. prawa i 1 szt. lewa	po 1 sztuce				
Długość [mm]	835						
	688	100	688	835	835	835	835
	588		588				
	478		478				
	438		438				
	63						

### Materiał:

C45 ulepszony cieplnie na 700-850 N/mm<sup>2</sup> i hartowany powierzchniowo na częściach roboczych 52-60 HRC

42CrMo4 ulepszony cieplnie na 900-1200 N/mm<sup>2</sup> i hartowany powierzchniowo na częściach roboczych 52-60 HRC

## Specyfikacja techniczna kompletu matryc i stempli

Wykaz narzędzi standardowych				
Lp	8	9	10	11
Rysunek				
Długość	835 mm	835 mm dzielone	150 mm	835
Ilość	6	1	10	2
Lp	12	13	14	15
Rysunek				
Długość	150 mm	835 mm	150 mm	500 mm
Ilość	10	4	4	4

### Materiał:

C45 ulepszony cieplnie na 700-850 N/mm<sup>2</sup> i hartowany powierzchniowo na częściach roboczych 52-60 HRC  
 42CrMo4 ulepszony cieplnie na 900-1200 N/mm<sup>2</sup> i hartowany powierzchniowo na częściach roboczych 52-60 HRC



