

Ogłoszenie o zamówieniu

(Dyrektywa 2004/18/WE)

Sekcja I : Instytucja zamawiająca

I.1) Nazwa, adresy i punkty kontaktowe:

Oficjalna nazwa: [BIURO HANDLOWE INBEHA](#)

[MARCIN RURAŃSKI](#)

Krajowy numer identyfikacyjny: *(jeżeli jest znany)* [6351533676](#)

Adres pocztowy: [Wschodnia 9B](#)

Miejscowość: [Mikołów](#) Kod pocztowy: [43-190](#) Państwo: [Polska \(PL\)](#)

Punkt kontaktowy: [BIURO HANDLOWE INBEHA](#)

[MARCIN RURAŃSKI](#)

Tel.: [+48 607800010](#)

Osoba do kontaktów: [Marcin Rurański](#)

E-mail: marcin@inbeha.com Faks: [+48 327904038](#)

Adresy internetowe: *(jeżeli dotyczy)*

Ogólny adres instytucji zamawiającej/ podmiotu zamawiającego: *(URL)* www.inbeha.pl

Więcej informacji można uzyskać pod adresem

Powyższy(-e) punkt(-y) kontaktowy(-e)

Specyfikacje i dokumenty dodatkowe (w tym dokumenty dotyczące dialogu konkurencyjnego oraz dynamicznego systemu zakupów) można uzyskać pod adresem

Powyższy(-e) punkt(-y) kontaktowy(-e)

Oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu należy przesyłać na adres

Powyższy(-e) punkt(-y) kontaktowy(-e) Inny

I.2) Rodzaj instytucji zamawiającej

[osoby fizyczne prowadzące działalność gospodarczą](#)

I.3) Główny przedmiot lub przedmioty działalności

[PRODUKCJA POZOSTAŁYCH WYROBÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH](#)

Sekcja II : Przedmiot zamówienia

II.1) Opis :

II.1.1) Nazwa nadana zamówieniu przez instytucję zamawiającą :

[Linia technologiczna składającej się z dwóch centrów obróbczych oraz szlifierki szerokotaśmowej](#)

II.1.2) Rodzaj zamówienia oraz lokalizacja robót budowlanych, miejsce realizacji dostawy lub świadczenia usług :

Dostawy

Główne miejsce lub lokalizacja robót budowlanych, miejsce realizacji dostawy lub świadczenia usług :

[43-180 Orzesze, ul. Św. Wawrzyńca 74](#)

Kod NUTS: [PL22C](#)

II.1.5) Krótki opis zamówienia lub zakupu :

Przedmiotem zamówienia jest linia technologiczna składająca się z dwóch centrów obróbczych o różnych wielkościach stołów oraz szlifierki szerokotaśmowej umożliwiająca wykonanie usługi obróbki 5 osiowej w laminatach elektrotechnicznych oraz produkcję palet antystatycznych. Przedmiotowa linia składa się z niżej wymienionych elementów składowych o następujących parametrach technicznych:

1. Centrum obróbcze sterowane numerycznie ze stołem rastrowym X – Y = 4970x 2120 mm

Przejście elementu 250 mm.

Automatyczne smarowanie.

Obróbka wahadłowa. ograniczniki bazowe, 12 szt

Program do teleserwisu.

INTERFACE OPERATORA CAD/CAM (2 klucze sprzętowe)

- programowanie z macro

- wizualizacja graficzna 3D

- zarządzanie podprogramami

- optymalizator obróbki

- zarządzanie wszystkimi funkcjami maszyny

Centrum obróbcze ze stołem rastrowym X – Y = 4970x 2120 mm , stół wykonany z aluminium

- dystrybucja podciśnienia kanałami wewnątrz stołu roboczego.

- powierzchnia stołu nawiercona w odstępach co 120 mm w celu doprowadzenia podciśnienia do szablonów.

Ponadto schemat rowkowania stołu co 40 mm dla zamocowania ssawek lub uszczelki gumowej.

2 obszary pracy Wyposażone we frezarski agregat pięcioosiowy

Dane techniczne:

- pięcioosiowe elektrowrzeciono z uchwytem
- obroty prawe/lewe
- maksymalna moc (S1 / S6) 11/12 kW (15 / 16,5 KM) z 9000 rpm
- obroty od 600 - 20.000 rpm
- falownik 15 kW
- chłodzenie cieczą z wymiennikiem ciepła
- zakres osi C = 640 °
- zakres osi B = 270 °
- oś C wyposażona w system blokowania mechanicznego
- chłodzenie cieczą z wymiennikiem ciepła
- automatyczna osłona odciągowa regulowana z poziomu sterowania w 4 pozycjach

Dysza podająca sprężone powietrze na narzędzie

Pomiar długości narzędzia umożliwia pomiar długości narzędzia zamocowanego w elektrowrzecionie.

6 ograniczników bazowych H=50 mm na obwodzie stołu roboczego w standardzie

6 ograniczników bazowych umożliwiających bazowanie elementu na stole roboczym w dwóch pozostałych polach

podciśnienie 500m3

2 szt pompy o mocy 250m3 każda wyposażona w przemiennik częstotliwości płynnie regulujący moc w zależności od obciążenia

przenośna konsola 7"

system zabezpieczeń

magazyn narzędzi

Wymagania techniczne konieczne do spełnienia warunku innowacyjności:

Inteligentny system zarządzania zużyciem energii elektrycznej z funkcjami:

- automatyczne przechodzenie maszyny w stand-by (agregaty robocze wyłączone, króćce odciągowe zamknięte, wyłączone wentylatory stołów odbiorczych);
- automatyczne przejście maszyny w tryb stand-by. W sytuacji niewymaganej pracy lub dłuższych przerw
- optymalizacja systemu odciągu: tak aby otwarte były wyłącznie te króćce, które znajdują się w danym momencie w strefie związanej z pracą;

Maszyna powinna być wyposażona w ruchomy zderzak zaprojektowany w taki sposób, aby zmniejszyć rozmiary maszyny jednocześnie zapewniając bezpieczeństwo operatora. Prędkość przejazdu kabiny do 25m/min.

Zderzak powinien chować się podczas za i rozładunku udostępniając operatorowi swobodny dostęp do stołu.

System bezpieczeństwa w którym przestrzeń ładunkowa jest odizolowana przez fotokomórkę, która informuje maszynę o obecności operatora w jej pobliżu. Urządzenie może pracować z prędkością do 60 m/min gdy operator jest poza strefą załadunkową. Gdy operator wejdzie w strefę załadunku - maszyna zwalnia, w przypadku kontaktu z operatorem zatrzyma się.

Sonda materiału umożliwiającą pomiar materiału wejściowego, położenia na stole, ustawienia bazy obróbki, pomiar wymiarów krytycznych produktu wyjściowego

Blokada elektrowrzeciona w osi pionowej zwiększająca sztywność i żywotność agregatu.

System wykorzystujący przekładnię pasową, która redukuje drgania i nie przenosi ciepła z narzędzia do silnika.

System eliminowania drgań wrzeciona zwiększający jakość i dokładność wymiarową.

System cięcia, frezowania, wiercenia w pionie i poziomie, bez konieczności wymiany narzędzia.

Wyprofilowana osłona ułatwiająca odprowadzanie pyłu z pola obróbczego.

2. Centrum obróbcze sterowane numerycznie ze stołem rastrowym X-Y = 3650x1320

Przejście elementu 250 mm.

Automatyczne smarowanie.

Obróbka wahadłowa. ograniczniki bazowe, 12 szt

Program do teleserwisu.

INTERFACE OPERATORA CAD/CAM (2 klucze sprzętowe)

- programowanie z macro
- wizualizacja graficzna 3D

- zarządzanie podprogramami
- optymalizator obróbki

- zarządzanie wszystkimi funkcjami maszyny

Centrum obróbcze ze stołem rastrowym $X - Y = 3650 \times 1320$ mm Wielofunkcyjny stół roboczy Wykonany w całości z aluminium, w celu utrzymania trwałości w czasie.

Bezpośrednio przymocowany do podstawy maszyny, zapewnia sztywność i uniemożliwia drgania.

- Nawiercone otwory gwintowane i 120x120 mm rozmieszczonych próżniowego do podłączenia przyrządów i sprzętu montażowego

- schemat rowkowania w odstępach 40 mm dla przyssawek lub uszczelki gumowych

- 2 obszary robocze

wyposażony we frezarski agregat pięcioosiowy

Specyfikacja techniczna:

- Electro-wrzeciono szybkie zwalniania uchwytu narzędziowego

- Prędkość obrotowa 600-20000 obr

- Prawa i lewa rotacja

- Maksymalna moc (S1 / S6) 11/12 kW (15 / 16,5 KM) z 9000 rpm

- Falownik

- Obrót osi C = 640 °

- Obrót w osi B = 270 °

- Oś C wyposażone w system blokowania mechanicznego

Dysza podająca sprężone powietrze na narzędzie

Pomiar długości narzędzia Umożliwia pomiar długości narzędzia zamocowanego w elektrowrzecionie.

6 ograniczników bazowych H=50 mm na obwodzie stołu roboczego w standardzie

6 ograniczników bazowych umożliwiających bazowanie elementu na stole roboczym w dwóch pozostałych polach

Podciśnienie 500m3

2 szt pompy o mocy 250m3 każda wyposażona w przemiennik częstotliwości płynnie regulujący moc w zależności od obciążenia

przenośna konsola 7"

system zabezpieczeń

magazyn narzędzi

Wymagania techniczne konieczne do spełnienia warunku innowacyjności:

Inteligentny system zarządzania zużyciem energii elektrycznej z funkcjami:

- automatyczne przechodzenie maszyny w stand-by (agregaty robocze wyłączone, króćce odciągowe zamknięte, wyłączone wentylatory stołów odbiorczych);

- automatyczne przejście maszyny w tryb stand-by. W sytuacji niewymaganej pracy lub dłuższych przerw

- optymalizacja systemu odciągu: tak aby otwarte były wyłącznie te króćce, które znajdują się w danym momencie w strefie związanej z pracą;

Maszyna powinna być wyposażona w ruchomy zderzak zaprojektowany w taki sposób, aby zmniejszyć rozmiary maszyny jednocześnie zapewniając bezpieczeństwo operatora. Prędkość przejazdu kabiny do 25m/min.

Zderzak powinien chować się podczas za i rozładunku udostępniając operatorowi swobodny dostęp do stołu.

System bezpieczeństwa w którym przestrzeń ładunkowa jest odizolowana przez fotokomórkę, która informuje maszynę o obecności operatora w jej pobliżu. Urządzenie może pracować z prędkością do 60 m/min gdy operator jest poza strefą załadunkową. Gdy operator wejdzie w strefę załadunku - maszyna zwalnia, w przypadku kontaktu z operatorem zatrzyma się.

Sonda materiału umożliwiająca pomiar materiału wejściowego, położenia na stole, ustawienia bazy obróbki, pomiar wymiarów krytycznych produktu wyjściowego

Blokada elektrowrzeciona w osi pionowej zwiększająca sztywność i żywotność agregatu.

System wykorzystujący przekładnię pasową, która redukuje drgania i nie przenosi ciepła z narzędzia do silnika.

System eliminowania drgań wrzeciona zwiększający jakość i dokładność wymiarową.

System cięcia, frezowania, wiercenia w pionie i poziomie, bez konieczności wymiany narzędzia.

Wyprofilowana osłona ułatwiająca odprowadzanie pyłu z pola obróbczego.

3. Szlifierka szerokotaśmowa

System posiadający następujące parametry:

GŁÓWNE DANE TECHNICZNE

Szerokość robocza 1.350 mm.

Agregaty szlifujące-układ dwóch postępujących po sobie agregatów szlifujących
Agregaty czyszczące-układ trzech agregatów szczotkujących
Listwa dejonizująca

Korpus do agregatów wzdłużnych z taśmą ścierną o długości 2.620 mm.

Panel sterujący na maszynie.

Wprowadzanie taśm ściernych po lewej stronie maszyny.

Prędkość posuwu od 2 do 16 m/min.

Automatyczne centrowanie taśmy posuwu.

Pokryte gumą rolki dociskowe przed i za agregatami roboczymi.

Panel sterujący z ekranem 10,4".

Sterowanie do kompleksowego zarządzania maszyną.

Zaawansowana auto diagnostyka.

Ponadto:

Powierzchnia zajmowana przez powyższe maszyny + strefy bezpieczeństwa nie może przekraczać łącznie 78,77 m²

II.1.6) Wspólny Słownik Zamówień (CPV) :

Słownik główny Słownik uzupełniający *(jeżeli dotyczy)*

Główny przedmiot 42000000

II.2) Wielkość lub zakres zamówienia :

II.2.1) Całkowita wielkość lub zakres : *(w tym wszystkie części, wznowienia i opcje, jeżeli dotyczy)*

Dostawa uwzględniająca 2 centra obróbcze sterowane numerycznie ze stołami rastrowymi (X – Y = 4970x 2120

mm i X-Y = 3650x1320) oraz szlifierką szerokotaśmową.

II.3) Czas trwania zamówienia lub termin realizacji:

Okres w miesiącach : albo w dniach: 120 (od udzielenia zamówienia)

Sekcja III : Informacje o charakterze prawnym, ekonomicznym, finansowym i technicznym

III.1) Warunki dotyczące zamówienia:

III.1.1) Wymagane wadia i gwarancje: *(jeżeli dotyczy)*

Nie wymaga wniesienia wadium

III.1.2) Główne warunki finansowe i uzgodnienia płatnicze i/lub odniesienie do odpowiednich przepisów

je regulujących:

Należności wynikające z oferty/umowy będą regulowane wyłącznie na konto Wykonawcy wskazane na fakturze i zgodnie z warunkami przedstawionymi w ofercie.

Zamawiający przewiduje wypłaty częściowe na podstawie faktur zaliczkowych.

III.1.3) Forma prawna, jaką musi przyjąć grupa wykonawców, której zostanie udzielone zamówienie:

(jeżeli dotyczy)

III.1.4) Inne szczególne warunki: *(jeżeli dotyczy)*

Wykonanie zamówienia podlega szczególnym warunkom : tak nie

(jeżeli tak) Opis szczególnych warunków:

I Złożona oferta powinna zawierać

- nazwę i adres oferenta,

- datę sporządzenia,

- opis nawiązujący do parametrów wyszczególnionych w zapytaniu ofertowym,

- wartość oferty (netto oraz brutto - jeśli dotyczy)

- termin ważności oferty (nie krótszy niż 30 dni od daty złożenia oferty)

- maksymalny czas realizacji zamówienia

- informacje na temat terminów i warunków płatności,

- warunki gwarancji

2. Oferta powinna być sporządzona na papierze firmowym oferenta lub opatrzona pieczęcią firmową oraz

powinna być podpisana przez oferenta.

3. Oferta powinna zawierać Oświadczenie Wykonawcy dotyczące braku powiązań - zgodnie z załącznikiem nr 1

4. Oferta powinna zawierać Oświadczenie o spełnieniu warunków określonych w art. 22 ust.1 i art. 24 ust. 1

ustawy prawo zamówień publicznych zgodnie z załącznikiem nr 2

II Miejsce i termin składania ofert

1. Oferta powinna być przesłana drogą mailową na adres: marcin@inbeha.com lub za pośrednictwem poczty/kuriera za potwierdzeniem odbioru na adres siedziby firmy wskazanej na pierwszej stronie, bądź też odebrana osobiście przez kupującego. Termin składania ofert upływa w dniu 20.06.2016 o godz. 12:00 (decyduje data wpływu do siedziby firmy)
2. Oferty dostarczone po określonym wyżej terminie nie będą rozpatrywane
3. Oferent może przed upływem terminu składania ofert wycofać lub zmienić swoją ofertę
4. Zapytanie ofertowe zamieszczono również na stronie internetowej Zamawiającego i w siedzibie zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym

Kryteria dostępu

Brak spełnienia któregokolwiek z kryteriów dostępu spowoduje automatyczne odrzucenie oferty:

1. Doświadczenie w produkcji maszyn typu CNC min 25 lat - kryterium będzie weryfikowane na podstawie dokumentów rejestrowych oferenta oraz krótkiego opisu przebiegu doświadczenia od początku działalności firmy oferenta.
2. Przedstawicielstwo producenta w Polsce powiązane kapitałowo - kryterium będzie weryfikowane na podstawie dokumentów rejestrowych oferenta oraz stosownych umów/statutów/ porozumień potwierdzających powiązania.
3. Miejsce produkcji :Unia Europejska - kryterium weryfikowane na podstawie dokumentów dokumentów/certyfikatów potwierdzających produkcję na terytorium Unii Europejskiej

III Ocena ofert:

1. Ocena ważnych ofert zostanie dokonana przez Zamawiającego na podstawie następujących kryteriów

Kryterium nr 1

Cena całkowita netto - waga 70%

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane według wzoru $C=N/BxW$; gdzie:

C - liczba punktów w kryterium cena, N - cena ofertowa najniższa spośród wszystkich rozpatrywanych ofert, B - cena ofertowa oferty badanej (przeliczonej), W - waga kryterium

Kryterium nr 2

Termin dostawy - waga 10%

Kryterium uznaje się za spełnione jeżeli dwie spośród 3 maszyn zostaną dostarczone najpóźniej do 31 sierpnia 2016 r, a trzecia najpóźniej do 31 października 2016 r

ocena 0-1 - spełnia/niespełnia, za spełnienie kryterium 10 pkt, brak spełnienia 0 pkt

D - liczba punktów w kryterium Termin dostawy

Kryterium nr 3

Gwarancja - waga 10 %

Kryterium uznaje się za spełnione, jeżeli oferent zaoferuje okres gwarancji powyżej 12 m-cy

gwarancja do 12 miesięcy 0 pkt, powyżej 12 miesięcy do 18 miesięcy 5 pkt, powyżej 18 miesięcy 10 pkt

G - liczba punktów w kryterium Gwarancja

Kryterium nr 4

Wysokość pierwszej płatności - waga 10%

Kryterium uznaje się za spełnione jeżeli kwota pierwszej płatności nie przekroczy 10% całkowitej wartości przedmiotu zamówienia

ocena 0-1 - spełnia/niespełnia, za spełnienie kryterium 10 pkt, brak spełnienia 0 pkt

P - liczba punktów w kryterium Wysokość pierwszej płatności

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska największą liczbę punktów wg wzoru:

Liczba punktów = C + D+ G+ P. Wyliczenia zostaną dokonane z dokładnością do drugiego miejsca po przecinku, zgodnie z matematycznymi zasadami zaokrąglania. Maksymalna łączna suma punktów możliwych do uzyskania - 100 pkt.

III.2) Warunki udziału:

III.2.1) Sytuacja podmiotowa wykonawców, w tym wymogi związane z wpisem do rejestru zawodowego

lub handlowego:

Informacje i formalności konieczne do dokonania oceny spełniania wymogów:

Zamawiający uzna, że Wykonawca spełnił ww. warunek, jeżeli złoży oświadczenie, którego treść stanowi załącznik nr 1 (Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych z Zamawiającym)

Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu dokonywana będzie w oparciu o złożone dokumenty metodą warunku granicznego: spełnia; nie spełnia.

III.2.2) Zdolność ekonomiczna i finansowa:

Informacje i formalności konieczne do dokonania oceny spełniania wymogów:

Zamawiający uzna, że Wykonawca spełnił ww. warunek, jeżeli złoży oświadczenie, którego treść stanowi załącznik nr 2 (Oświadczenie o spełnianiu warunków, o których mowa w art. 22 ust. 1 pkt. 1-4 ustawy Prawo zamówień publicznych oraz wart. 24 ust. 1 i 2)

Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu dokonywana będzie w oparciu o złożone dokumenty metodą warunku granicznego: spełnia; nie spełnia.

III.2.3) Kwalifikacje techniczne:

Informacje i formalności konieczne do dokonania oceny spełniania wymogów:

Zamawiający uzna, że Wykonawca spełnił ww. warunek, jeżeli złoży oświadczenie, którego treść stanowi załącznik nr 2 (Oświadczenie o spełnianiu warunków, o których mowa w art. 22 ust. 1 pkt. 1-4 ustawy Prawo zamówień publicznych oraz w art. 24 ust. 1 i 2)

Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu dokonywana będzie w oparciu o złożone dokumenty metodą warunku granicznego: spełnia; nie spełnia.

Sekcja IV : Procedura

IV.1) Rodzaj procedury:

IV.1.1) Rodzaj procedury:

Otwarta

IV.2) Kryteria udzielenia zamówienia

IV.2.1) Kryteria udzielenia zamówienia

Oferta najkorzystniejsza ekonomicznie z uwzględnieniem kryteriów

kryteria określone w specyfikacjach, w zaproszeniu do składania ofert lub negocjacji lub w dokumencie opisowym

IV.3) Informacje administracyjne:

IV.3.1) Numer referencyjny nadany sprawie przez instytucję zamawiającą:

1/2016

IV.3.4) Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu:

Data: 20/07/2016 Godzina: 12:00

IV.3.6) Języki, w których można sporządzać oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu:

EN, PL

IV.3.7) Minimalny okres, w którym oferent będzie związany ofertą:

w dniach : 30 (od ustalonej daty składania ofert)

IV.3.8) Warunki otwarcia ofert:

Data : 22/07/2016 (dd/mm/rrrr) Godzina:12:00

(jeżeli dotyczy)Miejscowość: Mikołów

Osoby upoważnione do obecności podczas otwarcia ofert:

Komisja przetargowa

Sekcja VI: Informacje uzupełniające

VI.2) Informacje o funduszach Unii Europejskiej:

Zamówienie dotyczy projektu/programu finansowanego ze środków Unii Europejskiej :

Regionalny Program Operacyjny Województwa Śląskiego na lata 2014–2020. Oś Priorytetowa III „Konkurencyjność MŚP”, Działanie 3.2 „Innowacje w MŚP” Tytuł projektu: „Innowacyjność procesowa i produktowa kluczem do wzrostu konkurencyjności przedsiębiorstwa”.

VI.3) Informacje dodatkowe:

Przedsiębiorca jest zobowiązany na mocy przepisów krajowych do opublikowania ogłoszenia o planowanym zakupie, ponieważ zakłada się jego współfinansowanie w ramach środków publicznych.