

//



INNOWACYJNA GOSPODARKA
NARODOWA STRATEGIA SPÓRNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Zakład Narzędziowy EKOPLAST Roman Glazik pragnie poinformować, że realizuje projekt pt.:

„Wdrożenie sposobu wytwarzania jednostkowych form wtryskowych o podwyższonej jakości, zwłaszcza do tworzyw termoplastycznych w przedsiębiorstwie EKOPLAST”

współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz w formie dotacji celowej w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, lata 2007-2013 (www.poig.gov.pl):

Oś priorytetowa 4: Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia

Działanie 4.3: Kredyt technologiczny

Numer umowy: **POIG.04.03.00-00-B56/12-00**

Institucje zaangażowane:

- Instytucja Zarządzająca: Ministerstwo Rozwoju Regionalnego (www.mrr.gov.pl)
- Instytucja Pośrednicząca: Ministerstwo Gospodarki (www.mg.gov.pl)
- Instytucja Wdrażająca: Bank Gospodarstwa Krajowego (www.bgk.com.pl)

Fundusze Europejskie – dla rozwoju innowacyjnej gospodarki

Projekt jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka

ZAPYTANIE OFERTOWE

Dotyczy realizacji projektu w ramach PO IG 4.3

Tytuł projektu: „Wdrożenie sposobu wytwarzania jednostkowych form wtryskowych o podwyższonej jakości, zwłaszcza do tworzyw termoplastycznych w przedsiębiorstwie EKOPLAST”

Dotyczy zamówienia na:

Frezarkę wieloosiową, elektrodrążarkę, współrzędnościową maszynę pomiarową, Wtryskarkę 400-800 t oraz Oprogramowanie do kontroli i monitorowania procesu wtrysku na potrzeby projektu firmy Zakład Narzędziowy EKOPLAST Roman Glazik współfinansowanego ze środków EFRR oraz w formie dotacji celowej w ramach działania 4.3 Kredyt technologiczny osi priorytetowej 4 Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, 2007-2013

Bydgoszcz, dnia 13.09.2013 r.

I ZAMAWIAJĄCY

Zakład Narzędziowy EKOPLAST Roman Glazik

ul. Ołowiana 12

85-461 Bydgoszcz

II POSTANOWIENIA OGÓLNE

1. Zamawiający udziela zamówienia w trybie zapytania ofertowego.
2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
3. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
4. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
5. Zamawiający zastrzega, do czasu dokonania wyboru oferty najkorzystniejszej, na swoją rzecz prawo odstąpienia od dokonania wyboru najkorzystniejszej oferty bez podania przyczyny.

6. Zamawiający zastrzega, że po wyborze najkorzystniejszej oferty może odstąpić od zawarcia umowy, bez podania przyczyny.

III OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Frezarka wieloosiowa – 1 szt.

Frezarka wieloosiowa pozwoli na realizację procesu obróbki elementów stalowych w różnych płaszczyznach – w ramach obróbki mechanicznej – między innymi poprzez frezowanie, wiercenie, toczenie ze stali narzędziowej płyt matrycowych i stemplowych, z których powstanie ostateczna forma wtryskowa.

Parametry techniczne frezarki wieloosiowej z sterowaniem numerycznym:

- liczba osi roboczych: 5,

- sterowanie heidenhain z interpolacją ciągłą,

- zakres posuwów roboczych X-Y-Z min. 1600-700-700 mm, oś B +/- 100; oś C 360° ,

- szybkość posuwów min. 30 m/min,

- siła posuwów osiowych min. 7 kN,

- nośność stołu min. 500kg,

- liczba pozycji w magazynie narzędzi min. 30,

- chwyt oprawki narzędziowej: HSK 63,

- motowrzeciono min. 16'000 obr/min, min 80 Nm przy ED=100%,

- precyzja pozycjonowania nie gorsza niż 0,006 mm.

1. Elektrodrażarka – 1 szt.

Elektrodrażarka we wdrażanym procesie technologicznym będzie służyła do drażenia otworów i wgłębień w płycie formującej formy wtryskowej. Elektrodrażarka jest jednym z podstawowych urządzeń obróbczych w procesie wytwarzania form wtryskowych, przystosowana do obróbki twardych materiałów, których operacja skrawania jest bardzo trudna lub niemożliwa do realizacji. Zakup tej maszyny jest rozszerzeniem możliwości wykonania gniazd formujących o skomplikowanych kształtach w formie wtryskowej i niezbędnym uzupełnieniem możliwości wytwórczych frezarki pięcioosiowej.

Pozwoli na wykonanie głębokich żeber i kształtów niemożliwych do wykonania metodą frezowania.

Parametry elektrodrażarki:

- wydajność drażenia: min 600 mm³/min,

- max wysokość przedmiotu obrabianego: min 350mm,

- max masa przedmiotu obrabianego: min 800kg,

- max. masa elektrody: min 50kg,

- masa natężenia prądu roboczego w impulsie: 64A.

1. Współrzędnościowa maszyna pomiarowa – 1 szt.

Współrzędnościowa maszyna pomiarowa będzie wykorzystywana do dokonywania międzyokresowych pomiarów geometrii części obrabianych, które będą realizowane w szybki sposób i z dużą dokładnością. Dzięki wykorzystaniu współrzędnościowej maszyny pomiarowej możliwe będzie natychmiastowe wprowadzenie korekty programu obróbkowego w każdym momencie trwania procesu technologicznego.

Parametry maszyny pomiarowej o budowie portalowej:

- stół wykonany z granitu, monolityczny,

- zakres posuwów min. 1000-600-500 mm,

- max. Dopuszczalna niepewność pomiarowa $3,0 + 4L/1000$ um,

- program pomiarowy pracujący na bazie wirtualnej bryły 3D,

- system sond termicznych dla maszyny i przedmiotu mierzonego.

1. Wtryskarka 400-800 t – 1 szt.

Wtryskarka stanowi niezbędny element stanowiska badawczego, na którym będą odbywały się testy próbne wytworzonej formy, realizowane w procesie wtryskiwania przy zmiennych nastawach procesowych. Próby wykorzystywane z wykorzystaniem wtryskarki do tworzyw termoplastycznej pozwolą na sprawdzenie dokładności wykonania elementów składowych formy i jakości produkowanych, przy jej pomocy wyprasek oraz umożliwią porównanie uzyskanych wyników z dokumentacją projektową .

Parametry wtryskarki:

- siła zamykania 4000-8000 KN (400-800 ton),

- elektromechaniczny system serwonapędowy lub elektryczny do otwierania i zamykania formy,

- wtrysk realizowany hydraulicznie lub elektrycznie,

- elektromechaniczny system napędowy dla ruchu plastyfikacji,

- maksymalna zainstalowana moc chwilowa dla wtrysku to 100 KW/h,

- bezobsługowy odbiór detali,

- wtryskarka musi spełniać warunek uniwersalności również względem wtrysków dwukomponentowych,

1. Oprogramowanie do kontroli i monitorowania procesu wtrysku – 1 szt.

Oprogramowanie pomiarowe pozwoli na monitorowanie całego procesu wtryskiwania zachodzącego w formie wtryskowej w czasie rzeczywistym, na etapie jej wytwarzania, co pozwoli na dobór odpowiednich parametrów procesu dla otrzymania odpowiedniej jakości wyprasek z wytworzonej jednostkowej formy wtryskowej, poprzez zamianę zadanych parametrów procesu.

Parametry oprogramowania:

- pomiar ciśnienia w gnieździe formy,

- pomiar temperatury w gnieździe formy,

- monitorowanie i kontrola procesu wtryskiwania w czasie rzeczywistym.

IV TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Beneficjent planuje zakończyć realizację ww. zamówienia do końca czerwca 2014r.

V INFORMACJE O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ PRZEKAZYWANIA OŚWIADCZEŃ LUB DOKUMENTÓW, A TAKŻE WSKAZANIE OSÓB UPRAWNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI.

1. Postępowanie prowadzone jest w języku polskim.
2. Oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje zamawiający i oferenci przekazują pisemnie, faksem, drogą elektroniczną lub bezpośredniego doręczenia.
3. Jeżeli zamawiający lub oferenci przekazują oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje faksem, drogą elektroniczną i bezpośredniego doręczenia każda ze stron na żądanie drugiej niezwłocznie potwierdza fakt ich otrzymania.

Osobą uprawnioną do porozumiewania się z oferentami jest: **Pan Roman Glazik**

Numer telefonu: 52/ 372 37 72

e-mail: romanglazik@poczta.onet.pl

Zakład Narzędziowy EKOPLAST Roman Glazik

ul. Ołowiana 12

85-461 Bydgoszcz

telefon 52/ 372 37 72, fax: 52/ 372 36 67

e-mail: romanglazik@poczta.onet.pl

VI OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT

1. W ofercie należy podać m.in.:
 1. pełną nazwę oferenta,
 2. adres lub siedzibę oferenta, numer telefonu oraz NIP,
 3. informacje techniczne o oferowanej technologii,
 4. cenę oferty ogółem oraz w rozbiciu na poszczególne elementy stanowiące przedmiot zapytania. Cena musi uwzględniać wykonanie wszystkich prac i czynności oraz zawierać wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia.
 5. **e. termin ważności nie krótszy niż do końca listopada 2013 r.**
 6. Oferta musi być podpisana przez osobę lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi.
 7. W przypadku podania jakichkolwiek kwot w walutach obcych, zamawiający przeliczy te kwoty na PLN według średniego kursu Narodowego Banku Polskiego obowiązującego w dniu sporządzenia niniejszego ogłoszenia.

VII MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Ofertę należy złożyć w terminie **do dnia 10.10.2013r.** do godziny 15.00 w siedzibie firmy Zakład Narzędziowy EKOPLAST Roman Glazik ul. Ołowiana 12, 85-461 Bydgoszcz osobiście, listownie lub na adres mailowy:

romanglazik@poczta.onet.pl

2. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
3. Oferent może przed upływem terminu do składania ofert, zmienić lub wycofać ofertę.
4. W toku badania i oceny ofert zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

VIII KRYTERIA OCENY OFERT I SPOSÓB OBLICZENIA CENY

1. W przypadku złożenia oferty przez więcej niż jednego oferenta, zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie poniżej przedstawionych kryteriów oceny ofert:

KRYTERIUM

WAGA (%)

Cena netto

100

Punktacja za cenę będzie obliczana na podstawie wzoru:

$C_N \times 100$ P – otrzymane punkty

$P_C =$ C_N – cena netto oferty najkorzystniejszej

C_R C_R – cena netto oferty rozpatrywanej

IX INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

Jeżeli firma, której oferta została wybrana uchyla się od zawarcia umowy, zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.