



Miasto Lubawskie, 1 czerwca 2015 roku

ZAPYTANIE OFERTOWE

Fabryka Mebli „SZYNAKA” Sp. z o.o. w związku z realizacją Projektu pn. „Poprawa konkurencyjności Fabryki Mebli „SZYNAKA” Sp. z o.o. w Nowym Mieście Lubawskim poprzez inwestycję w centrum obróbcze w ramach wdrożenia innowacyjnego rozwiązania technologicznego” w ramach Działania 1.1 – „Wzrost konkurencyjności przedsiębiorstw”, Poddziałanie 1.1.7 – „Dotacje inwestycyjne dla mikroprzedsiębiorstw i sektora MŚP w zakresie innowacji i nowych technologii, Regionalnego Programu Operacyjnego Warmia i Mazury na lata 2007-2013”, poszukuje w 2015 roku dostawców urządzeń przewidzianych w ramach projektu.

ZAPROSZENIE DO SKŁADANIA OFERTY NA DOSTAWĘ:

CENTRUM OBRÓBCZE CNC Z AGREGATEM DO OKLEINOWANIA

I. ZAMAWIAJĄCY

Siedziba: Fabryka Mebli „SZYNAKA” Sp. z o.o.
13-300 Nowe Miasto Lubawskie
ul. Kornela Makuszyńskiego 4
tel. 56 472 97 50
fax. 56 472 97 60
Sekretariat@szynaka-fm.pl

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest centrum obróbcze z agregatem do oklecinowania, bądź równoważne urządzenie spełniające parametry techniczne opisane w punkcie nr 2, w związku z realizacją przez Zamawiającego projektu „Poprawa konkurencyjności Fabryki Mebli „SZYNAKA” Sp. z o.o. w Nowym Mieście Lubawskim poprzez inwestycję w centrum obróbcze w ramach wdrożenia innowacyjnego rozwiązania technologicznego”.
2. Dane techniczne – wymagane wyposażenie, parametry i elementy składowe

Centrum obróbcze wyposażone w moduł umożliwiający oklejanie krawędzi profilowych. Zespół obróbczy wyposażony w narzędzia do wycinania formatek, a także głowice wiertarskie pozwalające na wiercenie otworów w obrabianym elemencie. Maksymalna grubość obrabianych formatek wyniesie do 60 mm.

Główne elementy wyposażenia centrum obróbczego CNC z agregatem do oklecinowania

- a. Wysokowydajne wrzeciono główne o dużej mocy (z łożyskami ceramicznymi chłodzonymi cieczą lub powietrzem, z możliwością bezstopniowej programowanej regulacji prędkości obrotowej w zakresie do 24 000 obr/min).



Parametry :

- Moc wrzeciona: 18 kW w systemie pracy S-6, 14,5 kW w systemie pracy S-1.
- Uchwyt narzędziowy: HSK 63, stożek o $\phi = 38$ mm zgodnie z DIN 69893.
- Wciąganie narzędzia: automatyczne.
- Siła wciągania narzędzia: 11000 N.
- Max ciężar narzędzia: max 6 kg.
- Kierunki obrotów: prawe i lewe.
- Zakres obrotów: bezstopniowo 0 – 24 000 obr/min, programowane.
- Napęd: sterowany wektorowo silnik trójfazowy regulowany przetwornicą częstotliwości.
- Smarowanie wrzeciona: jednokrotne wykonane przez producenta.
- Chłodzenie: cieczą.
- Napęd paskami zębatymi co zapewnia trwałość, bezawaryjność i niski poziom hałasu.

b. System listew diodowych LED zamocowanych na belkach stołu

System diod LED do pokazywania miejsca ustawienia belek na łożu maszyny w osi X oraz ssawek na belkach stołu w osi Y. Programowanie ustawienia belek i ssawek realizowane przez system informatyczny. Za pomocą przycisku znajdującym się przy stole maszyny wywoływany i aktywowany jest obraz ustawienia ssawek i belek dla określonego programu obróbczego.

c. Agregat okleinujący

Agregat okleinujący z opcją otwierania w celu ułatwienia czyszczenia, umożliwia jednocześnie frezowanie i okleinowanie dowolnych elementów krzywoliniowych na styk, a także okleinowanie pod kątem 45° i 90° stopni bez potrzeby przecinania obrzeża.

Parametry techniczne:

- Promień krzywizn elementów zewnętrzny/wewnętrzny w zależności od rodzaju kleju i obrzeża
- Obrzeże może być podawane do agregatu ręcznie w postaci paska lub automatycznie z rolki z magazynku obrzeża.
- Agregat wyposażony w rolkę do nakładania kleju na obrzeże lub element z regulacją temperatury.
- Obrzeże i stosowany klej muszą być właściwe do zastosowania dla danego kształtu elementu.

d. Adapter-agregat do frezowania wyrównującego lub profilowego z cyklą profilową

Narzędzie, które uzupełnia centrum obróbcze, wspierając jego samowystarczalność i uniwersalność. Zastosowanie agregatu umożliwia takie operacje jak:

- tastowanie: górne, dolne i poziome
- obróbkę elementów z wysokimi obrotami narzędzia: 12.000 obr/min
- wykonywanie promieni wewnętrznych ≥ 30 mm
- obróbkę elementów o grubości od 15 mm do 60 mm
- obróbkę elementów obłych o wewnętrznym promieniu kształtu min 30 mm dla kształtu wewnętrznego 90°



e. Samotastująca cyklina płaska

Innowacyjne rozszerzenie agregatu do frezowania wyrównującego (profilowego) cykliny profilowej, stosowany jako agregat kombinowany:

- do zbierania resztek kleju topliwego ze spoiny klejowej z krawędzi elementu pracujący jednocześnie na górnej i dolnej płaszczyźnie elementu,
- do zdmuchiwania z dysz sprężonego powietrza.

f. Przyłącze DXF dla kompletnej obróbki

Przyłącze DXF do czytania plików DXF z informacjami z rysunków w formacie AutoCAD (zakres funkcjonowania DXF wg AutoCAD) dla procesów obróbkowych takich jak: frezowanie, piłowanie, wiercenia, frezowanie kieszeni itd.

Pliki sterujące i definiowanie rysunku ustawiane przez użytkownika:

- Zbieranie i konwertowanie wpisanych elementów konturu w DXF
- Rozszerzenie menu dla funkcjonowania obróbki konturu w DXF
- Graficzne przedstawienie przekazanych DXF rysunków
- Filtr do odczytywania rysunków dla zdefiniowanych zmiennych na rysunku DXF
- Wygaszanie przekazanych elementów rysunków DXF.
- Programowanie z biura

Dodatkowe wyposażenie centrum obróbczego i rozszerzenia:

Zgodnie z wymogami przepisów bezpieczeństwa centrum obróbcze w czasie pracy musi być oddzielone ogrodzeniem ochronnym. Oferta dostawcy powinna uwzględniać ogrodzenie ochronne razem ze sterowaną elektrycznie bramką wejściową.

Wymagania dotyczące Systemu sterowania CNC

Nowoczesny, wydajny komputer PC stanowi system sterowania, który zawiera:

- Przyjazny do obsługi system na standardach Windows
- Ręczny pulpit obsługi do pracy związanej z uzbrajaniem maszyny i ręcznej jej obsługi
- Wielokanałowe oprogramowanie CNC:
 - o Sterowanie drogą wszystkich osi servo
 - o Optymalne prowadzenie ruchami i oddaniem kształtu konturu poprzez wstępne sterowanie
 - o Technika napędów bezpośrednich
- Lista zleceń / wykonywanie obróbki wg listy zleceń
- Zarządzanie magazynkami obrzeży (w przypadku maszyn z agregatem okleinującym)
- Rozpoznawanie końca obrzeża (w przypadku maszyn z agregatem okleinującym)
- Obsługa maszyny w systemie prowadzonego menu
- Jasne teksty meldunków o błędach i diagnozowanie błędów
- System do rejestracji danych maszyny:



- Czasu produkowania, czasu uzbrajania, czasu postojów, czasu awarii
 - Ilości elementów
 - Ustawionego czasu produkcji
- Licznik godzin pracy
- Rejestrowanie żywotności narzędzi
- Inteligentne czasowo zoptymalizowane sterowanie kolejności wykonywania operacji w przypadku maszyn z kilkoma stołami
- System Backup i Recover na dwóch twardych dyskach
- Port USB
- System sterowania przygotowany do współpracy z portalami serwisowymi
- Portal serwisowy z wykorzystaniem portalu serwisowego z następującymi funkcjami:
 - Bilet serwisowy
 - Teleserwis
 - Przekazywanie rysunków (opcja)

Główne elementy innowacyjności centrum obróbczego to:

1. Dodatkowe wrzeczono o pełnej funkcjonalności, które może uzyskać dostęp do magazynu narzędzi
2. Opcjonalna interpolacja osi C
3. Opcjonalny elektro-pneumatyczny system śledzenia ruchu narzędzia
4. Możliwość mocowania różnorodnych modułów do głowicy wiertarskiej
5. Agregat okleinujący obrzeża (także obłe kształty)
6. Ergonomicznie zaprojektowany stół roboczy z centralnym i tylnym rzędem zderzaków
7. Indywidualne i automatyczne pozycjonowanie podciśnieniowe przy użyciu zaawansowanej techniki LED
8. Automatyczna konfiguracja stołu umożliwiająca szybką i elastyczną obróbkę oraz konfigurację procesów obróbki skrawaniem
9. Laser, który umożliwia operatorowi prezentację specyficznych konturów składowych
10. Optymalizacja procesu: dzięki skanerowi kodów kreskowych wymagane jest automatyczne ustawianie parametrów procesu maszyny w zależności od rodzaju obrabianych w danej chwili elementów meblowych.

III. WYMOGI SZCZEGÓŁOWE

1. Złożona oferta powinna zawierać (wymogi formalne oferty) :
 - szczegółowe określenie przedmiotu oferty (urządzenia),
 - specyfikację techniczną urządzenia,
 - parametry techniczne urządzenia,
 - kompletną – ostateczną cenę netto urządzenia i warunki płatności,



- ostateczny i nieprzekraczalny termin realizacji zamówienia (dostawy),
- warunki gwarancji i serwisu,
- odpis z KRS oferenta, względnie wyciąg z ewidencji działalności gospodarczej – jeśli dotyczy,
- adres mailowy i numer telefonu do kontaktu z oferentem.

2. Kompletne oferty należy składać w formie pisemnej, w języku polskim do dnia **13 czerwca 2015 roku do godziny 15.00**. Oferty mogą być przekazane drogą pocztową, pocztą kurierską, pocztą elektroniczną lub osobiście w siedzibie Zamawiającego. Oferty składane drogą mailową powinny stanowić skan podpisanej i opieczetowanej oferty. Decyduje data wpływu oferty do Sekretariatu FM „SZYNAKA” Sp. z o.o.

3. Osoba upoważniona do kontaktów – Stanisław Robaczewski

Tel. 605 031 050

4. Adres do składania ofert:

Fabryka Mebli „Szynaka” Sp. z o.o. 13-300 Nowe Miasto Lubawskie, ul. Makuszyńskiego 4

Sekretariat@szynaka-fm.pl

Nr fax 56 472 97 60

5. Zapytanie ofertowe zamieszczono również w siedzibie Zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym oraz na stronie internetowej Zamawiającego : www.szynaka-fm.pl.

6. Oferty dostarczone po określonym wyżej terminie lub nie spełniające określonych wyżej wymogów formalnych nie będą rozpatrywane.

7. Przy wyborze oferty Zamawiający będzie się kierował kryterium:

a) cena - 100 % (100 punktów) .

W przypadku kryterium „cena” oferta otrzyma zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku ilość punktów wynikających z działania :

$$P = \frac{C_{\min}}{C_{\text{of}}} \times \text{Max}$$

- „P” - ilość punktów jakie otrzymała oferta za dane kryterium,
- „C min” - najniższa cena spośród skutecznie złożonych ofert ,
- „C of” : cena oferty,
- „Max” - maksymalna punktacja przewidziana za kryterium „cena”.



Uzyskane przez oferenta punkty podlegają zliczeniu. O wyborze oferty decyduje najwyższa ilość punktów uzyskanych przez oferenta.

8. Dostawca zapewni, aby dostarczony sprzęt spełniał wszelkie wymagania obowiązujące na terytorium Polski oraz posiadał wszelką dokumentację techniczną.
9. Dostarczenie i uruchomienie centrum obróbczego powinno nastąpić do dnia **30 września 2015 roku** w siedzibie Zamawiającego.
10. Oferta musi być podpisana przez osoby reprezentujące firmę, zgodnie z dokumentem rejestrowym i przepisami prawa.
11. Oferent jest związany ofertą przez 4 miesiące licząc od daty jej złożenia.
12. Analiza ofert i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie dokonany komisyjnie przez Zamawiającego.
13. Przeprowadzenie niniejszego postępowania oraz wybór oferty nastąpi z pełnym poszanowaniem zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania.
14. O wyborze najkorzystniejszej oferty ze wskazaniem uzyskanej przez nią punktacji każdy z oferentów zostanie poinformowany drogą mailową na wskazany w ofercie adres mailowy.

CZŁONEK ZARZĄDU

Stanisław Robaczewski

Stanisław Robaczewski
Członek Zarządu