

WOJEWÓDZTWO PODKARPACKIE

**UNIA EUROPEJSKA**

EUROPEJSKI FUNDUSZ

ROZWOJU REGIONALNEGO

ROZWOJU REGIONALNEGO

ROZWOJU REGIONALNEGO

**ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA DOSTARCZENIE SZLIFIERKI 5 OSIOWEJ STEROWANEJ CNC DO ORÓBKI NARZĘDZI DO PRAS KRAWĘDZIOWYCH**

Przemyśl, 06-02-2014

**1.        Nazwa i adres Zamawiającego.**

PPMiU Plasmet sp. z o.o.  
NIP: 795-00-10-991  
REGON: 650095359

adres: ul. M. Konopnickiej 25, 37-700 Przemyśl  
tel. 166784529  
fax 166784520

**2.        Tryb udzielania zamówienia.**

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego

**3.        Opis przedmiotu zamówienia.**

 Wszelkie pytania szczegółowe dotyczące wykonanie szlifierki 5 osiowej sterowanej CNC do płaszczyzn i profili do wykonywania narzędzi do pras krawędziowych z uwagi na fakt, iż szczegóły konstrukcyjne oraz własności nowej maszyny stanowią know-how przedsiębiorstwa, będą udzielane przez osobę upoważnioną do kontaktów .

**Dane techniczne:**

 Szlifierka 5 osiowa sterowana CNC do płaszczyzn i profili do wykonywania narzędzi do pras krawędziowych powinna posiadać:

·         Budowę będącą odlewem żeliwnym stołu i kolumny oraz podwójne szlifowane prowadnice w kształcie V.

·    Minimalne parametry szlifierki: zakres szlifowania od 800 do 2000 mm, przesuw maszyny od 800 do 2000 mm w osi X, przesuw osi Y od 200 do 800 mm, osi Z od 200 do 1200 mm.

. Pomiar poprzez liniały szklane do osi pionowej i poprzecznej, o rozdzielczości minimum 0,05 μm

. Wrzeciono szlifierskie o mocy minimum 15 kW wraz z bazującym na oleju agregacie chłodzącym do wrzeciona i napędów.

. Kółka elektroniczne do ręcznego ustawiania maszyny, oraz szlifowania manualnego

·         Pełną zabudowę przestrzeni roboczej z odsysaniem mgły szlifierskiej

. Pochylny przyrząd do profilowania tarczy szlifierskiej o średnicy minimum 150mm

·       Poziomy aparat podziałowy NC z przeciwpodparciem i belką, wyposażony w dwie płyty magnetyczne. Zakres wielkości stołu uchylnego od 600 do 1200 mm.

·         Automatyczny czujnik pomiarowy na głowicy wrzeciona, wraz ze zintegrowanym systemem pomiarowym.

·    Kompletny pakiet oprogramowania do szlifowania stempli i matryc do pras krawędziowych

**4.        Termin realizacji zamówienia.**

Do **30-10-2014**

**5.        Zamówienia częściowe.**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych

**6.        Informacja o ofercie wariantowej.**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

**7.        Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.**

7.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

**a.** posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia,

**b.** posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

7.2. Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców.

**Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami**;

Krzysztof Kogut - Prezes Zarządu

Tel. 166784423, 607332996

e-mail: [k.kogut@plasmet.net](mailto:k.kogut@plasmet.net)

**8.        Miejsce i termin złożenia oferty.**

Oferty należy składać

- pocztą elektroniczną na adres [k.kogut@plasmet.net](mailto:k.kogut@plasmet.net)

 - faxem na numer 166784520

- za pośrednictwem poczty lub osobiście na adres PPMiU Plasmet sp. z o.o ul. M. Konopnickiej 25, 37-700 Przemyśl w nieprzekraczalnym terminie do dnia **21-02-2014** do godz. **12.00**

**9.    Termin związania ofertą.**

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

**10.    Termin i miejsce otwarcia ofert.**

Otwarcie ofert nastąpi dnia **21-02-2014** o godz.**12.30** w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

**11.    Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.**

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania - 100

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj Kryterium** | **Punktacja** | **Sposób oceny** |
| 1 | Cena | Od 0 do 70 | Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 70 |
| 2 | Gwarancja | Od 0 do 10 | Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10 |
| 3 | Warunki Płatności | Od 0 do 20 | W zależności od podanych warunków płatności - maksymalnie 20 punktów, |

**12.    Pozostałe informacje.**

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

1)      zmiany warunków udzielenia zamówienia,

2)      unieważnienia postępowania,

3)      nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,

4)      pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.

W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

 Zamawiający informuje, że 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.