



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.

89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

e-mail: hydrotor@hydrotor.com.pl

marketing@hydrotor.com.pl

www.hydrotor.com.pl

Nasz znak: 47/NDP

Tuchola, dn. 18.04.2018r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

W związku z realizacją projektu pt.: "Centrum Badawczo-Rozwojowe nowych technologii i konstrukcji w zakresie hydrauliki siłowej i elementów wielkogabarytowych maszyn" w ramach Działania 2.1 Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 - 2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego P.H.S. Hydrotor zaprasza do złożenia oferty na następujący zakres dostaw wyposażenia:

A. PRZEDMIOT POSTĘPOWANIA

Przedmiotem postępowania jest wybór Dostawcy Centrum obróbcze do obróbki 5-cio stronnej

B. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA:

Zamawiający oczekuje, że dostawa wyposażenia zostanie zrealizowana w najszybszym możliwym terminie.

C. WYMAGANIA TECHNICZNE DOTYCZĄCE ZAPYTANIA:

Centrum obróbcze do obróbki 5-cio stronnej o minimalnych parametrach i wyposażeniu:

- | | |
|--|-------------------|
| • Przesuw w osi X | 560 mm |
| • Przesuw w osi Y | 560 mm |
| • Przesuw osi Z | 690 mm |
| • Minimalna odległość środka wrzeciona od powierzchni palety | 80 mm |
| • Wymiary robocze palety | 400x400 mm |
| • Maksymalny ciężar ładowany na palecie, obciążenie środkowe | 400 kg |
| • Minimalny kąt indeksowania palety oś C1 | 0.001 st |
| • Czas indeksowania dla 90° nie mniejsz niż: | 0.7 s |
| • Czas zamiany palety, dwie stacje APC nie mniejsz niż: | 9.0 s |
| • System wymiany palet | Bezpośredni obrót |
| • Prędkość wrzeciona | 100~15000 obr/min |
| • Trzonek narzędzia | HSK-A63 |
| • Napęd wrzeciona (30 min/ciągły) | AC 37/18.5 kW |
| • Maksymalny moment wrzeciona | 250 Nm |
| • Maksymalny moment wrzeciona ciągły | 95.5 Nm |
| • Posuw szybki X, Y, Z | 63 m/min |
| • Posuw skrawania | 40 m/min |
| • Automatyczny zmieniacz narzędzi | |
| • Magazyn narzędzi | min 80 |
| • Trzonek narzędzia | HSK-A63 |
| • Maksymalna średnica narzędzia, pełen magazyn | Ø 95 mm |
| • Maksymalna średnica narzędzia, puste sąsiednie miejsca | Ø 170 mm |
| • Maksymalna długość narzędzia | 450 mm |
| • Czas wymiany narzędzia | 1,2 s |

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782

spółka
notowana na



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

510 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

• Elementy hydrauliki siłowej:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

• Precyzyjne elementy wielkogabarytowe

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne

- Maksymalny ciężar narzędzia 12 kg
- Pozycjonowanie, pełen zakres +/- 0,0025 mm
- Powtarzalność +/- 0,0015 mm
- Powtarzalność palety X,Y,Z, przy tej samej palecie 0,01 mm
- Pozycjonowanie palety w kierunku Y 0,02 mm
- Wbudowany stół obrotowy (indeksowanie co 0,001°)
- Pełna osłona rozbryzgowa
- Lampa kolorowa sygnalizacyjna za kończenie cyklu/alarm: czerwona i żółta
- Pokrywa przewodnic osi X/Y/Z
- Kompensacja termiczna w osi Y i Z
- Bloki wyrównujące
- Automatyczne wyłączanie
- Zespół hydrauliczny
- Oświetlenie przestrzeni roboczej
- Filtr powietrza – zabezpieczający przed wilgocią części wewnętrzne maszyny
- Śruby kulkowe z podwójnie zakotwiczoną podporą dla zminimalizowania odkształceń cieplnych
- Wytrzymałe, obciążone wstępnie przewodnice liniowe (typu rolkowego)
- Chłodnica oleju wrzeczona: czujnik umieszczony na odlewie maszyny
- Odmuchiwanie powietrzem stożka wrzeczona
- Sprzęt chłodzący do chłodziwa
- Płukanie sufitowe
- Oznakowanie CE
- Transport
- Dokumentacja w języku polskim
- Uruchomienie
- Szkolenie u Kupującego
- Gwarancja 24 miesiące
- Magazyn narzędziowy: min. 80 pozycyjny opcjonalnie 120/160 pozycyjny HSK63-A
- Chłodzenie przez wrzeczono – pompa wysokiego ciśnienia około 70 bar, typ: przez środek
- Transporter wiórów ze zgarniaczem przewidziany pod obróbkę aluminium (drobny wiór),
- System sondy dotykowej stosowanej do pomiaru roboczego,
- Czujnik automatycznego pomiaru długości narzędzia na stole oraz wykrywanie złamania narzędzia .
- Pomiar obrotu (obrót układu współrzędnych - polecenie G)
- Oprogramowanie wspomagające programowanie maszyny (CAM wraz odzwierciedleniem kinematyki maszyny i możliwością weryfikacji kolizji ścieżki narzędzia w przestrzeni obróbczej).
- System zabezpieczenia przed kolizją.
- Możliwość wykonania obróbki pięciostronnej (dodatkowa głowica kątowna).
Zestaw startowy opraw narzędziowych wraz z oprawkami kątowymi: min. 150szt.

D. PRZYJĘTE WAGI OCEN:

I. Zamawiający dokona oceny ważnych, przygotowanych zgodnie z wymogami określonymi w pkt. C oraz złożonych zgodnie z wymogami określonymi w treści niniejszego zapytania ofertowego ofert, na podstawie następujących kryteriów:

- Cena (C) - 40 %
- Termin realizacji zamówienia (T) - 20 %
- Ocena techniczna parametrów (P) - 40 %

II. Punkty obliczone zostaną w oparciu o wzór:

$S = C+T+P$, gdzie poszczególne symbole oznaczają:

S – suma uzyskanych punktów, C – punkty za cenę,

T – punkty za termin realizacji zamówienia, P – punkty za ocenę parametrów technicznych

III. Kryterium - cena:

$C = (C_{min}/C_{of}) \times 40$, gdzie:

C_{min} – najniższa cena spośród wszystkich prawidłowo złożonych ofert w niniejszym postępowaniu ofertowym

C_{of} – cena zaoferowana w badanej ofercie

C – liczba punktów za cenę przyznanych badanej ofercie

IV. Kryterium – termin realizacji zamówienia:

$T = (T_{wym}/T_{of}) \times 20$, gdzie:

T_{wym} – wymagana liczba dni potrzebnych do realizacji zamówienia

T_{of} – liczba dni potrzebnych do realizacji zamówienia w badanej ofercie

T – liczba punktów za termin realizacji zamówienia przyznanych badanej ofercie

V. Kryterium – ocena parametrów:

$P = (P_{of}/P_{max}) \times 40$, gdzie:

P_{max} – największa liczba przyznanych punktów dla prawidłowo złożonych ofert w niniejszym postępowaniu ofertowym

P_{of} – punkty przyznane zaoferowanej narzędziom w badanej ofercie za parametry

P – liczba punktów za ocenę parametrów przyznanych badanej ofercie

Ocena parametrów narzędzi będzie przeprowadzona przez gremium specjalistów firmy PHS Hydrotor na podstawie przedstawionych ofert i informacji uzupełniających uzyskanych od Oferentów.

E. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM ORAZ OPIS SPOSOBU OCENY ICH SPEŁNIANIA

E.1 Warunki dopuszczające

W postępowaniu mogą wziąć udział Oferenci, 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,

E.2 Informacje na temat zakresu wykluczenia

Zamówienie w ramach niniejszego postępowania ofertowego nie może zostać udzielone podmiotom powiązanim osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

E.3 Ocena spełniania warunków udziału w niniejszym postępowaniu ofertowym, dokonana w oparciu o analizę otrzymanych dokumentów, o których mowa w pkt. E.1 oraz na podstawie oświadczenia Oferenta złożonego w przygotowanej ofercie.

F. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

F.1. Oferta musi zostać przygotowana w oparciu o postawione podstawowe wymagania przedstawione w pkt. C.

F.2. Oferta niespełniająca podstawowych wymagań określonych w punkcie C zostanie odrzucona.

F.3. Zamawiający ma prawo odrzucić oferty zawierające ceny niewspółmiernie niskie w stosunku do średnich cen za tego typu urządzenia.

G. WYMOGI FORMALNE

Złożona oferta powinna zawierać wymienione wyżej elementy oferty ujęte cenowo zgodnie z wyszczególnionymi zadaniami oraz:

- Nazwę i adres oferenta,
- Wartość oferty netto oraz brutto,
- Termin dostawy: sprecyzować ilość dni na realizację dostawy,

- Warunki płatności,
- Termin ważności oferty min 30 dni.

H. TERMIN, SPOSÓB ORAZ MIEJSCE ZŁOŻENIA OFERTY

1. Oferta musi zostać złożona Zamawiającemu **do dnia 04.05.2018 roku** do godziny 15:00:
 - a. w oryginale w siedzibie Zamawiającego lub
 - b. w oryginale za pośrednictwem poczty tradycyjnej bądź kuriera na adres siedziby Zamawiającego lub
 - c. przesłana pocztą elektroniczną w formie skanów oryginalnych dokumentów na adres poczty elektronicznej wymieniony w punkcie L niniejszego zapytania ofertowego.
2. Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do siedziby Zamawiającego, w przypadku złożenia w trybie przyjętym w punkcie a)-b) lub termin wpływu na adres poczty elektronicznej w przypadku złożenia w trybie przyjętym w punkcie c).
3. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
4. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
5. W toku badania i oceny ofert, Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

I. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

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

J. OFERTY CZĘŚCIOWE LUB WARIANTOWE

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych, dopuszcza się natomiast przedstawienie ofert wariantowych.

K. TERMIN, MIEJSCE ORAZ WYNIKI OCENY OFERT

Ocena ofert zostanie przeprowadzona w dniu 07.05.2018 roku o godz. 14:00 w siedzibie Zamawiającego, a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostaną upublicznione na stronie internetowej Zamawiającego. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi niezwłocznie wszystkich Oferentów, którzy złożyli oferty podlegające ocenie w niniejszym postępowaniu ofertowym, w formie informacji przesłanej pocztą elektroniczną na adres podany w formularzu ofertowym. Przystępując do niniejszego zapytania ofertowego, każdy Oferent wyraża zgodę na publiczne udzielenie informacji o jego udziale w postępowaniu ofertowym. Do Oferenta, który przedstawi najkorzystniejszą ofertę, zostanie przesłane zamówienie, na warunkach określonych w niniejszym postępowaniu ofertowym oraz z terminem dostarczenia przedmiotu zamówienia zadeklarowanym przez Wykonawcę w jego ofercie. Zamówienie zostanie przekazane w ciągu 7 dni roboczych od dnia oceny ofert.

L. DODATKOWE INFORMACJE

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- a. zmiany warunków udzielenia zamówienia,
- b. unieważnienia postępowania,

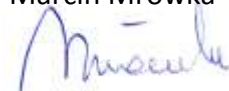
Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie internetowej: www.hydrotor.com.pl

Data ogłoszenia: **18.04.2018r.**

Informacji w sprawie ogłoszenia udziela: Marcin Mrówka tel. 501 655 220 w godz. Od 7:00 do 15:00,

e-mail: m.mrowka@hydrotor.com.pl.

Z poważaniem
Marcin Mrówka



Dyrektor ds. Produkcji i Inwestycji