

Zgierz, dn. 23.03.2012 r.

## OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU

### 1. Zamawiający

*SZLIF Jerzy Drygalski 95-100 Zgierz, ul. Lipowa 20*

*NIP:732 000 37 94*

*Regon: 473179509*

### 2. Tryb udzielenia zamówienia

Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt. 1-5, 7 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U z 2010r. nr 113, poz. 759 tekst jednolity z późniejszymi zmianami)

### 3. Tytuł projektu, realizowanego w ramach III osi priorytetowej RPO WŁ

"Wzrost konkurencyjności firmy „SZLIF” Jerzy Drygalski poprzez zakup wyposażenia warsztatu, umożliwiającego rozszerzenie zakresu oferowanych usług”

### 4. Nazwa osi priorytetowej i działania w ramach których realizowany jest projekt

III Oś priorytetowa RPO WŁ: Gospodarka, Innowacyjność, Przedsiębiorczość  
Działanie III.6 : Rozwój mikro- i małych przedsiębiorstw

### 5. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest **jednopunktowa maszyna CNC do obróbki gniazd i przewodnic zaworowych**

Cechy charakterystyczne:

- 2 osiowe wrzeciono
- Przesuw w osi Z realizowany na prowadnicach liniowych z pneumatyczną blokadą
- 120 – 3000 Obr./min, 1.5 KW Asynchroniczny silnik napędu wrzeciona
- Przesuw wrzeciona i przesuw wózka napędzany serwo silnikami AC
- Wrzeciono na poduszkach powietrznych
- Bezpośredni przegubowy przekaz napędu
- Wrzeciono centrowane automatycznie
- Oddzielne parametry skrawania zgrubnego i wykańczającego

- Pneumatycznie wspomagany przesuw osi Z
- Elektroniczny czujnik do automatycznej kontroli zagłębienia
- Program do rozwiercania i wytaczania
- Przemysłowy komputer najnowszej generacji zintegrowany z płaskim 11calowym ekranem dotykowym
- Interaktywny program do tworzenia konturów
- Port USB
- 2 niezależne silniki do sterowania przesuwem wrzeciona i wózka z najnowszymi układami sterowania
- Przesuw wrzeciona poprzez wstępnie obciążone śruby satelitarno-rolkowe
- Przesuw wózka poprzez wstępnie obciążone śruby satelitarno-rolkowe
- Automatyczny szybki posuw z progresywną prędkością
- Automatyczna kalibracja systemu pomiaru głębokości
- Korekcja głębokości skrawania podczas obróbki
- Automatyczny powrót wrzeciona do pozycji bazowej
- Automatyczny cykl blokowania i odblokowania kroków i opóźnień
- Automatyczne re-centrowanie pilota
- Automatyczne pozycjonowanie głowicy w płaszczyźnie X i Y
- Precyzyjny system mocowania pilota pełnowęglkowego
- Baza powszechnych profili w pamięci komputera
- Ustawialny czas centrowania w zależności od średnicy pilota
- Wbudowane złącze do hydraulicznych systemów mocowania
- Przesuw przyzm równoległych na wytrzymałych i precyzyjnych prowadnicach z szybką manualną blokadą
- Połączenia podzespołów i elementów elektrycznych i elektronicznych zrealizowane poprzez szybkozłącza
- Pozbawiony naprężeń spawany korpus, pokryty żywicą przemysłową, odporną na czynniki chemiczne
- Wszystkie hydrauliczne systemy blokujące zasilane pompą hydrauliczną (200 Bar)
- Łoże o długości 1000 mm
- Wielopunktowe, niskonapięciowe oświetlenie (zimne światło)
- Ochrona wrzeciona wykonana z pleksi
- Precyzyjny czujnik zagłębienia

- Obrotowy o 360 stopni, dwuosiowy zestaw mocujący, do pozycjonowania głowic silnikowych
- Oprawka do płytek, długość: 33.5 mm, zakres średnicy gniazd zaworowych: 14.1mm – 56.8mm
- Oprawka do płytek, długość: 33 mm, zakres średnicy gniazd zaworowych: 21.6mm – 63.7mm
- Oprawka do płytek, długość: 71 mm, zakres średnicy gniazd zaworowych: 21.6mm – 63.7mm
- Hydraulicznie mocowane piloty długość 210mm, średnice oscylujące pomiędzy 7.01mm-10.00mm

## 6. Opis sposobu obliczania ceny

- **kryterium C - cena**

*najniższa cena*

$$\text{ilość pkt. dla kryterium C} = \frac{\text{-----}}{\text{rozpatrywana cena}} \times 100\% \times 100$$

a) Zamawiający przyjmie do oceny podaną przez Wykonawców cenę brutto w złotych.

b) Zamawiający zastosuje zaokrąglenie wyników do dwóch miejsc po przecinku.

c) Za najkorzystniejszą ofertę uważa się tę, która uzyskała najwyższą liczbę punktów przyznawanych wg opisanych kryteriów.

## 7. Opis kryteriów, którymi Beneficjent będzie kierował się przy wyborze najkorzystniejszej oferty wraz z podaniem znaczenia kryteriów

C – cena (ranga kryterium 100%)

## 8. Termin wykonania zamówienia

Preferowany termin wykonania zamówienia: **do 31 sierpnia 2012r.** Oferty w których termin realizacji zamówienia będzie przekraczał powyższą datę nie będą rozpatrywane.

## 9. Opis sposobu przygotowania ofert, miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert

1. Ogłoszenie o zamówieniu dostępne jest w wersji elektronicznej na stronie: [www.szlif-zgierz.pl](http://www.szlif-zgierz.pl) oraz w wersji papierowej w siedzibie firmy: SZLIF Jerzy Drygalski 95-100 Zgierz, ul. Lipowa 20
2. Oferty należy składać w formie elektronicznej na adres: **szlif-zgierz@szlif-zgierz.pl** lub w formie pisemnej w siedzibie zamawiającego: **95-100 Zgierz, ul. Lipowa 20**. W przypadku składania oferty za pośrednictwem poczty elektronicznej w formie plików załączonych do korespondencji, pliki powinny być zapisane w formacie umożliwiającym odczytanie ich treści np. PDF.
3. Termin składania ofert upływa w dniu **06.04.2012r.**
4. Oferta złożona po terminie składania ofert nie będzie rozpatrywana.
5. Powiadomienie o wyborze najkorzystniejszej oferty ukaże się w dniu **11.04.2012r.** o godz. **10:00**
6. Przewidywana data podpisania umowy: **do 30 maja 2012r.**

#### 10. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy:

- 1) posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonywania zamówienia
- 2) dysponują niezbędnym potencjałem technicznym do wykonywania zamówienia lub przedstawia pisemne zobowiązanie innych podmiotów do udostępnienia potencjału technicznego i osób zdolnych do wykonania zamówienia
- 3) dysponują osobami zdolnymi do wykonywania zamówienia
- 4) znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia,
- 5) nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia.

Przesłanie oferty w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe jest jednoznaczne ze złożeniem oświadczenia, że oferent spełnia powyższe kryteria.

#### 11. Projekt współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz budżetu państwa.