

Gnojnik, dn. 17 czerwca 2021 roku

PAGEN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

Gnojnik 699,

32-864 Gnojnik

ZAPYTANIE O SZACOWANIE WARTOŚCI ZAMÓWIENIA nr 01/2021

Poniższe postępowanie ma charakter szacowania wartości zamówienia i nie zostanie zakończone wyborem oferty. Poniższe zapytanie o szacowanie wartości zamówienia nie stanowi oferty w myśl art. 66 Kodeksu cywilnego, nie jest również ogłoszeniem w rozumieniu zasady konkurencyjności i Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

Szacowanie wartości zamówienia prowadzone jest w związku z realizacją projektu pn. **„Wdrożenie nowej technologii produkcji celem zaoferowania na rynku gamy innowacyjnej stolarki otworowej”** współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 3.2 „Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R”, Poddziałania 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne” w ramach III Osi priorytetowej: „Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020 zapraszamy do składania ofert w zakresie **zakupu elementów linii produkcyjnej systemów okiennych i PPOŻ z aluminium.**

I. DANE ZAMAWIAJĄCEGO:

PAGEN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

Gnojnik 699

32-864 Gnojnik

NIP: 8691647167

REGON 851657793

KRS 0000310717

Tel.: 14-686 99 19

E-mail: biuro@pagen.pl

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest **zakup elementów linii produkcyjnej systemów okiennych i PPOŻ z aluminium.**

Projekt dotyczy działalności w zakresie „produkcji metalowych elementów stolarki budowlanej”. Przedsięwzięcie ma na celu wdrożenie nowej technologii produkcji stolarki otworowej. W wyniku realizacji projektu zostaną zakupione środki trwałe, w wyniku czego firma PAGEN będzie w stanie zaoferować gamę nowych i znacząco ulepszonych produktów stolarki otworowej z aluminium:

1. Stolarka otworowa z ALU przeciwpożarowa (system o trzykomorowej konstrukcji, przeznaczony do wykonywania wewnętrznych lub zewnętrznych przegród przeciwpożarowych),
2. Stolarka otworowa z ALU dedykowana budownictwu pasywnemu (system okiennie-drzwiowy z przegrodą termiczną, o najwyższej izolacyjności termicznej),
3. Żaluzje zewnętrzne samonośne (profil z wytłaczanego aluminium).

1. Nazwa i kod zamówienia określony we Wspólnym Słowniku Zamówień (CPV):

Kod CPV: 42637000-0 Obrabiarki do wiercenia, strugania lub frezowania metalu

Kod CPV: 42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

Kod CPV: 42000000-6 Maszyny przemysłowe

Kod CPV: 42630000-1 Obrabiarki do obróbki metali

Kod CPV: 42633000-2 Opis: Giętarki, składarki, prostownice lub płaskownice

Kod CPV: 43812000-8 Piły

2. Przedmiotem zamówienia jest **zakup elementów linii produkcyjnej systemów okiennych i PPOŻ z aluminium** (zakup, dostawa, montaż i uruchomienie), obejmujące:

Piła 2- głowicowa do cięcia aluminium – 1 szt.

Wydatek dotyczy wykonania na zamówienie 2-głowicowej piły do cięcia aluminium, stanowiącej kluczowe narzędzie produkcji stolarki ALU Passive i PPOŻ oraz żaluzji zewnętrznych.

Cięcie przy użyciu piły z dużą średnicą tarczy piły i jej optymalne wykorzystanie gwarantują odpowiednią wydajność cięcia przy wszystkich wariantach cięcia. Uniwersalne obracanie i pochylanie zespołu piły umożliwia cięcie wysokich i szerokich profili oraz wykonywanie wszystkich rodzajów cięć wymagających pochylecia w dwóch płaszczyznach. Dzięki temu można ciąć wiele profili bez użycia podpór.

W przypadku produkcji żaluzji zewnętrznych piła umożliwi docinanie delikatnych elementów z możliwością szybkiego ustawienia długości i kąta ciecia.

Preferowane minimalne cechy i parametry techniczne:

- Najmniejsza długość cięcia przy 90° 375 mm,
- Najmniejsza długość cięcia przy 45° pochylecia 375 mm,
- Zakres obrotu pneumatycznego do wewnątrz 90° - 45°,
- Zakres pochylecia pneumatycznego do wewnątrz 90° - 45° (kąty pośrednie, ręcznie, z wyświetlaczem cyfrowym i zderzakiem rewolwerowym),
- Średnica tarczy piły min. 550 mm,
- Prędkość obrotowa tarczy pił minimalnie 2250 obr./min.,
- Napięcie 230/400 V, 3~, 50 Hz,
- Moc oddawana każdego silnika maks. 4kW,
- Przyłącze sprężonego powietrza 7 bar,
- Eliptyczny ruch tarczy tnącej w celu zmniejszenia naprężenia na dociski poziome i dociśnięcia profilu do blatu
- Głowice piły pochylane do wewnątrz na kąt 135 stopni, a na zewnątrz na kąt 20 stopni
- Każda z 3 osi sterowana numerycznie za pomocą serwowatorów
- Wysuwanie tarczy hydropneumatyczne
- Regulator prędkości wysuwu tarcz ze wskaźnikiem numerycznym



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Rzeczpospolita
Polska



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- Osłony stref cięcia wyposażone w światła LED informujące operatora o statusie maszyny
- Drukarka etykiet
- Bezpośrednia transmisja obrotów silnika na tarczy
- 3 podpory pneumatyczne pod profile
- Hamulec elektryczny do zatrzymywania tarcz w czasie krótszym niż 10 sekund
- Monolityczne łożo (podstawa) maszyny – nie skręcane
- 2 dociski pionowe
- 4 dociski poziome z funkcją tłumienia uderzenia
- System minimalnego zużycia oleju chłodzącego
- Panel sterowania z ekranem dotykowym min. 13 cali na prowadnicach liniowych
- System operacyjny Windows lub równoważny
- Możliwość przesyłania list cięcia przez sieć
- Możliwość zdanego podłączenia maszyny dla usług serwisowych - teleserwis
- Sterowanie numeryczne w czasie rzeczywistym
- Oprogramowanie do zarządzania procesem cięcia
- W zestawie odciąg wiórów min. 160l z ekranem dotykowym i automatycznym urządzeniem wibrującym, funkcja automatycznego załączania wraz z tarczami piły

Frezarko-kopiarka do produkcji aluminium – 1 szt.

Wydatek dotyczy wykonania na zamówienie frezarko - kopiarki, stanowiącej kluczowe narzędzie etapu obróbki dodatkowych profili stolarki ALU - wykonywane są obróbki słupków, poprzeczek oraz profili dodatkowych.

Preferowane minimalne cechy i parametry techniczne:

- maksymalnie 3 niezależnie od siebie pracujące głowice frezarskie,
 - w przypadku dwóch głowic - osobna obsługa poziomych i pionowych głowic frezarskich,
 - mocowanie przedmiotu obrabianego w górę względem powierzchni przylegania zamka,
 - łatwa wymiana narzędzi przez funkcję „Spindle lock” lub podobną
- Zespół frezarski górny:
- zakres frezowania według zderzaka i szablonu do kopiowania maksymalnie 340 × 100 mm,
 - posuw roboczy minimum 110 mm,
- Zespół frezarski dolny (w przypadku opcji z dodatkowymi głowicami):
- zakres frezowania według ogranicznika i szablonu do kopiowania 240 × 85 mm
 - posuw roboczy w przód 95 mm,
 - posuw roboczy w tył 45 mm,
 - prędkość obrotowa wrzeczona frezu maksymalnie do 12 000 obr./min.,
 - zakres mocowania profilów minimum 115 × 100 mm,
 - napięcie 230/400 V, 3~, 50 Hz,
 - moc oddawana każdego silnika maksymalnie 0,74 kW,
 - przyłącze sprężonego powietrza 7 bar,
 - 2 poziome dociski pneumatyczne,
 - 2 pionowe dociski pneumatyczne,
 - szablon umieszczony ergonomicznie ułatwiający pracę operatorowi
 - stalowa podstawa
 - system chłodzenia
 - możliwość obróbki z przyrządami do kopiowania lub mechanicznymi ogranicznikami



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Rzeczpospolita
Polska



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- podwójne ciśnienie robocze
- zużycie powietrza nie więcej niż 2,8 nl
- minimum dwa ograniczniki na prowadnicy

Piła tarczowa pochylna – 1 szt.

Wydatek dotyczy wykonania na zamówienie piły tarczowej pochylniej, stanowiącej kluczowe narzędzie etapu cięcia dodatkowych profili ALU dzięki łatwemu ustawieniu przymiaru oraz kątów. Umożliwia to precyzyjne cięcie materiału, który ma wpływ na szybkość produkcji oraz estetykę wykonanej konstrukcji.

Przy produkcji żaluzji zapewni docinanie delikatnych elementów oraz precyzyjne cięcie bez szarpania.

Preferowane minimalne cechy i parametry techniczne:

Piła tarczowa pochylna o maksymalnej długości cięcia 170 mm:

- Stabilna konstrukcja,
- Precyzyjne ułożyskowanie prowadzenia sań głowicy na utwardzonych, szlifowanych wałkach stalowych,
- Manualny posuw,
- Szybka zmiana kąta do 65° stopni w płaszczyźnie poziomej i 45° w płaszczyźnie pionowej,
- Regulowane zderzaki,
- Dolna osłona tarczy z wyprowadzeniem do odciągu wiórów,
- Średnica tarczy 420 mm,
- Długość cięcia 450 mm,

Piła wyposażona w:

- Hydrauliczny hamulec posuwu,
- Ręczny zacisk,
- Zestaw pneumatycznych zacisków na dwóch stronach,
- Pneumatyczny spray,
- Podstawę maszyny,
- Silnik trójfazowy z 3 kW, 400 V z hamulcem.

Zagniatarka sterowana numerycznie – 1 szt.

Wydatek dotyczy wykonania na zamówienie 1 szt. zagniatarki sterowanej numerycznie do aluminium, stanowiących kluczowe narzędzia etapu składania ram oraz skrzydeł stolarki ALU PPOŻ i Passive.

Preferowane minimalne cechy i parametry techniczne:

- 14 osi sterowanych numerycznie – CNC
- Każdy nóż ustawiany numerycznie w 3 osiach CNC X, Y, Z
- 4 noże w wysokogatunkowej stali narzędziowej
- 2 stoły szczotkowe
- Ciśnienie wywierane przez każdy nóż w momencie zagniatania 1250kg/cm² (dla noża 8mm) do 5000 kg/ cm² dla noża 2mm
- Minimalna odległość pomiędzy nożami dolnymi i górnymi 4mm
- Skok kopyta w osi pionowej 90mm, w osi poziomej 120 mm
- Maksymalna wysokość profilu 170mm (w zależności od opcji kamery pomiarowej)
- Maksymalna szerokość profilu 120 mm (w zależności od kształtu kopyta)



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Rzeczpospolita
Polska

BGK



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- Maksymalna wysokość zagniatania 100mm
- Dedykowane oprogramowanie działające w środowisku MS Windows lub równoważnym
- Ekran dotykowy do sterowania maszyną
- Port USB na froncie maszyny umożliwia podłączenie zewnętrznej klawiatury
- Kamera strefy załadunku
- Kamera pomiarowa (specjalistyczny system wizyjny)
- Zasilanie 230V lub 400V
- Pobór mocy od 2 kW do 4 Kw szczytowy, w momencie zagniatania
- Ciśnienie powietrza 7 - 8 bar, zużycie podczas cyklu roboczego 20 NI/cykl
- W zestawie szablon do kalibracji parametrów maszyny

Frezarka do słupków – 1 szt.

Wydatek dotyczy wykonania na zamówienie frezarki do słupków, stanowiącej kluczowe narzędzie etapu obróbki dodatkowych profili ALU - słupków.

Preferowane minimalne cechy i parametry techniczne:

- Możliwość zastosowania narzędzi o średnicy maksymalnie do 280 mm,
 - Ogranicznik materiału obracany o max. 70° w prawo i w lewo.
 - Frezowanie pod kątem do 30° (ostre kąty na lewo i na prawo),
 - Zatrask na 90° z kołkiem indeksującym. Dwie pozycje ogranicznika materiału,
 - Wyposażone w system wymiany narzędzi,
 - Automatyczny przebieg pracy,
 - Pneumatyczne urządzenia mocujące,
 - System szybkiej wymiany narzędzi,
 - Bezstopniowa regulacja wysokości stołu,
 - System blokady wrzeciona,
 - Średnica frezu max. 280 mm,
 - Otwór frezu 40 mm,
 - Posuw roboczy maksymalnie 550 mm,
 - Posuw ręczny,
 - Wysokość profilu max. 200 mm,
- Zakres frezowania:
- Długość maksymalnie 400 mm,
 - Głębokość maksymalnie 110 mm,
 - Wysokość do 145 mm,
 - Moc minimalna 2,5 kW przy 400 V / 50 Hz,
 - Prędkość obrotowa wrzeciona frezu minimalnie 2800 obr./min.,
 - Przyłącze sprężonego powietrza 7 bar.
 - Długość max. 1540 mm, głębokość max. 905 mm, wysokość max. 1000 mm, masa max. 280 kg
 - stalowa podstawa
 - naolejacz i separator wody
 - ogranicznik głębokości frezowania, rewolwer na 8 głębokości

3. Harmonogram realizacji zamówienia:

Zakup, dostawa montaż i uruchomienie przedmiotu zamówieni będzie realizowane w okresie od 2021-08-01 do 2021-11-30, łącznie maksymalnie 4 miesiące.



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Rzeczpospolita
Polska



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



4. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych, zamawiający dopuszcza składanie ofert wariantowych.
5. W ramach realizacji zamówienia Wykonawca zobowiązany będzie do:
 - a) terminowego i starannego wykonania zamówienia,
 - b) posiadania uprawnień do wykonywania przedmiotu zamówienia
 - c) przekazania Zamawiającemu przedmiotów zamówienia wraz z protokołem odbioru, wskazującym na prawidłowe wykonanie zamówienia.
6. Miejsce realizacji zamówienia: miejscowość Gnojnik, województwo małopolskie, powiat brzeski, Gnojnik 699, 32-864 Gnojnik

III. INFORMACJE O WYKLUCZENIU

Zamawiający nie może udzielić zamówienia podmiotom powiązanim z nim osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągnięcia 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:

- Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

W celu potwierdzenia braku powiązań kapitałowych lub osobowych, o których mowa powyżej, Wykonawca dołącza do oferty oświadczenie o braku występowania wyżej wymienionych powiązań (według wzoru z Załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego).

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU WSPÓLNE DLA CAŁEGO ZAMÓWIENIA

Odzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie obejmujące zakres zapytania ofertowego.

V. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Oferta musi być wypełniona w sposób czytelny w języku polskim. Wszystkie strony oferty i załączników muszą być ponumerowane i parafowane. Oferta i oświadczenia muszą być podpisane przez Wykonawcę. Kopie dokumentacji przedkładanej przez Wykonawcę powinny zostać potwierdzone za zgodność z oryginałem przez osoby do tego uprawnione.
2. Ofertę należy złożyć na formularzach, których wzory stanowią Załączniki do niniejszego zapytania ofertowego:
 - a) Załącznik nr 1 - Formularz szacowania wartości ofertowy
3. Oferta musi zawierać:
 - a) Nazwę i adres oferenta;
 - b) Cenę netto i cenę brutto dla całej oferty objętej zapytaniem wyrażone w PLN; Jeśli Oferent określi cenę w walucie innej niż PLN, Zamawiający przeliczy ją na PLN po średnim kursie NBP (tabela A) z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

- c) Datę sporządzenia i termin ważności oferty (brak daty sporządzenia = termin wpływu oferty);
 - d) Potwierdzenie terminu wykonania zamówienia
 - e) Stosowne pełnomocnictwo – w przypadku gdy ofertę podpisuje pełnomocnik
 - f) W przypadku wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, dokument ustanawiający pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo reprezentowania w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zapytania ofertowego.
 - g) Specyfikację techniczną maszyn i urządzeń będących przedmiotem zamówienia
4. Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

VI. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1. Oferta powinna być złożona w formie pisemnej osobiście, listownie, przesyłką kurierską na adres siedziby Zamawiającego lub w formie elektronicznej na adres e-mail: biuro@pagen.pl
2. Termin złożenia oferty: do 25.06.2021 r., do godz. 23:59:59.
Decyduje data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego lub jej otrzymania na adres poczty elektronicznej. Oferty dostarczone po określonym terminie nie będą rozpatrywane. Data stempla pocztowego nie decyduje o skutecznym wniesieniu oferty.
3. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
4. Oferent jest związany ofertą przez okres 30 dni od dnia wyznaczonego na ostatni dzień składania ofert.

VII. POZOSTAŁE WARUNKI I ZASTRZEŻENIA

1. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
2. Oferta powinna być ważna minimum 30 dni licząc od daty upływu terminu składania ofert.
3. Zamawiający nie dopuszcza złożenie ofert częściowych.
4. Zamawiający dopuszcza złożenie ofert wariantowych.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania. Jeżeli zmiany będą mogły mieć wpływ na treść składanych w postępowaniu ofert, wówczas Zamawiający przedłuży termin składania ofert.
6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia tj. niespełniających wymagań formalnych lub merytorycznych. W przypadku zaistnienia powyższej okoliczności, oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
7. Zamawiający może wezwać w wyznaczonym przez siebie terminie do złożenia wyjaśnień dotyczących dokumentów załączonych do oferty lub do uzupełnienia oferty.
8. Do niniejszego zapytania ofertowego nie stosuje się Ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo Zamówień Publicznych - dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w niniejszej Ustawie.

VIII. SPOSÓB UDZIELENIA INFORMACJI I WYJAŚNIEŃ

Dodatkowych informacji w sprawie niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia, udziela Pan Sebastian Sosin - tel. 14 - 68 69 961, e-mail: produkcja@pagen.pl

IX. ZAŁĄCZNIKI

1. Załącznik nr 1 - Formularz szacowania wartości zamówienia