



Warszawa, dnia 06.11.2015 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

Na ploter frezujący CNC z wyposażeniem

Do niniejszego postępowania nie mają zastosowania przepisy ustawy Prawo zamówień publicznych.

1. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy
ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa
Tel. (22) 623-46-27
e-mail: dogrz@ciop.pl
adres strony internetowej: www.ciop.pl – BIP – zapytania ofertowe

2. ZADANIA PO STRONIE WYKONAWCY

Wykonawca zobowiązuje się zrealizować przedmiot zamówienia w terminie od dnia podpisania umowy do dnia 16 listopada 2015 r.

ZADANIA PO STRONIE ZAMAWIAJĄCEGO

Zamawiający zapłaci prawidłowo wystawioną fakturę przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany na fakturze, w terminie do 7 dni roboczych od daty zrealizowania Przedmiotu Zamówienia. Za datę zapłaty Strony uznają dzień obciążenia rachunku Zamawiającego.

3. SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, wniesienie, ustawienie w miejscu wskazanym przez pracownika Zamawiającego, instalacja, uruchomienie oraz sprawdzenie poprawności funkcjonowania fabrycznie nowego plotera frezującego CNC z wyposażeniem w budynku laboratoryjnym pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie oraz przeprowadzenie instruktażu w zakresie obsługi ww. plotera dla 2 pracowników Zamawiającego (łącznie 24 godziny instruktażu, w tym co najmniej 16 godzin instruktażu z obsługi oprogramowania). Podane poniżej parametry i cechy przedmiotu zamówienia są parametrami minimalnymi. Wykonawcy mogą zaproponować przedmiot o wyższych parametrach technicznych, lecz nie gorszych od wymaganych przez Zamawiającego.



I. Wymagane podstawowe cechy i parametry

Ploter frezujący CNC z wyposażeniem	
<i>L.p.</i>	<i>Minimalne podstawowe wymagania</i>
1.	Wymaga się, by ploter frezujący CNC był przystosowany do frezowania co najmniej takich materiałów jak: <ul style="list-style-type: none">- tworzywa sztuczne (PCV, Plexi),- materiałów kompozytowych (dibond, carbon),- drewna i materiałów drewnopochodnych (MDF, płyty wiórowe),- metali miękkich (aluminium i stopy aluminium, miedź, cynk, mosiądz).
2.	Wymaga się plotera frezującego CNC o stalowej spawanej konstrukcji, z ruchomą bramą.
3.	Wymaga się, by ramy oraz brama plotera frezującego CNC była wykonana z profili grubościennych o przekroju co najmniej 200 mm x 300 mm
4.	Prowadnice plotera frezującego CNC we wszystkich osiach trapezowe, bezluzowe.
5.	Wymaga się plotera frezującego CNC z obszarem roboczym nie mniejszym niż: <ul style="list-style-type: none">- 1000 mm dla osi X,- 2000 mm dla osi Y,- 200 mm dla osi Z.
6.	Ploter frezujący CNC wyposażony w wrzeciono o mocy nie mniejsza niż 5 kW przy prędkości obrotowej 24000 obr/min, chłodzone cieczą w obiegu zamkniętym, z falownikiem.
7.	Wymaga się, by ploter frezujący CNC charakteryzował się: <ul style="list-style-type: none">- dokładnością pozycjonowania głowicy nie gorszą niż 0,05 mm/m,- dokładność programowa 0,01 mm/m,- dokładność obróbki nie gorsza niż 0,1 mm/m.
8.	Ploter frezujący CNC z automatycznym systemem chłodzenia narzędzia mgłą olejową.
9.	Ploter frezujący CNC wyposażony w serwonapędy cyfrowe AC dla każdej osi o rozdzielczości nie gorszej niż 4000 kroków na obrót, posuw w osiach XY na listwach zębatych, posuw w kierunku osi Z na śrubie kulowej
10.	Ploter frezujący CNC wyposażony w hybrydowy stół podciśnieniowy (wymiary stołu co najmniej 1200 mm dla osi X, 2200 mm dla osi Y) z pompą próżniową o nominalnej szybkości pompowania nie mniejszej niż 240 m ³ /h i całkowitym ciśnieniu końcowym nie mniejszym niż 100 hPa, co najmniej 10 rowków teowych do mocowania mechanicznego
11.	Ploter frezujący CNC wyposażony w odpylacz: <ul style="list-style-type: none">- o wydajności odsysania co najmniej 1300 m³/h,- wytwarzający podciśnienie na wlocie co najmniej 1500- posiadający powierzchnię filtracyjną nie mniejszą niż 1,5 m²,- moc silnika odpylacza nie mniejsza niż 1 kW,- głośność nie większa niż 80 dBA



12.	Ploter frezujący CNC wyposażony w panel ręcznego sterowania z pełną interpolacją 3 osi oraz wbudowaną pamięcią wewnętrzną co najmniej 120 MB
13.	Ploter frezujący CNC wyposażony w czujnik automatycznej korekcji wysokości narzędzia
14.	Maksymalna masa plotera frezującego CNC 1500 kg
15.	Ploter frezujący CNC wyposażony w magazyn narzędziowy na co najmniej 6 narzędzi, z automatyczną zmianą narzędzia, w przypadku pneumatycznej wymiany narzędzia wymaga się dostarczenia sprężarki o parametrach wymaganych do jego poprawnego funkcjonowania.
16.	<p>Wymaga się, by w skład wyposażenia plotera frezującego CNC wchodziły następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ dedykowany zestaw wibroizolatorów ,➤ płyty z blachy aluminiowej o grubości 20 mm \pm 3 mm o kształcie umożliwiającym posadowienie plotera frezującego CNC ze spełnieniem warunku, że nacisk nie będzie przekraczać 400 kg/m²,➤ zestaw frezów, w tym co najmniej:<ul style="list-style-type: none">• frez jednopiórowy węglkowy do obróbki tworzyw sztucznych i metali miękkich o średnicy: 3mm (2szt.), 6 mm (2 szt.), 8 mm (2 szt.),• frez dwupiórowy z łamaczem wióra do obróbki drewna i drewnopochodnych o średnicy: 6 mm (2 szt.), 8 mm (2 szt.), 10 mm (2 szt.),• diamentowy do drewna i drewnopochodnych o średnicy 12 mm (1 szt.),➤ komputer przenośny do przygotowywania projektów o parametrach nie gorszych niż:<ul style="list-style-type: none">• procesor wielordzeniowy zaprojektowany do komputerów przenośnych,• Pamięć operacyjna RAM nie mniej niż 16 GB,• Dedykowana karta graficzna z pamięcią GDDR5 nie mniejszą niż 2GB,• Matryca o przekątnej nie mniejszej niż 15,6", rozdzielczość co najmniej FullHD➤ oprogramowanie typu CAD/CAM do projektowania elementów i generowania kodu na frezarkę, zapewniające co najmniej:<ul style="list-style-type: none">• Parametryczne modelowanie 3D,• Otwieranie i edycja plików typu stl,• Tworzenie złożeń z elementów oraz dokumentacji 2D,• Generowanie kodu NC z obróbką 3D,• Automatyczne generowanie taktyk dla procesu frezowania,• Analizę kolizji z uchwytami, oprawkami.



II. Warunki dodatkowe

W cenie zawarte będą wszystkie koszty zamówienia: dostawy do budynku laboratoryjnego pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie, wniesienie, ustawienie w miejscu wskazanym przez Zamawiającego, instalacja, uruchomienie, sprawdzenie poprawności funkcjonowania, udzielenia instruktażu oraz udzielenia gwarancji na okres co najmniej 24 miesiące.

4. TERMIN I MIEJSCE WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Zamawiający wymaga, aby przedmiot zamówienia został dostarczony do budynku laboratoryjnego pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie w terminie od dnia podpisania umowy do dnia 16 listopada 2015 r.

5. WALUTA, W JAKIEJ BĘDĄ PROWADZONE ROZLICZENIA ZWIĄZANE Z REALIZACJĄ NINIEJSZEGO ZAMÓWIENIA

Wszystkie rozliczenia związane z realizacją zamówienia dokonywane będą w PLN.

6. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY ORAZ MIEJSCE, SPOSÓB I TERMIN JEJ ZŁOŻENIA

Oferta powinna zostać przesłana za pomocą poczty elektronicznej na adres mailowy dogrz@ciop.pl lub w formie pisemnej (pocztą) na adres Zamawiającego kancelaria piętro III pok. 335 z informacją „OFERTA NA PLOTER FREZUJĄCY CNC Z WYPOSAŻENIEM” do dnia 09.11.2015 r. do godziny **15:00**. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Wszystkie oferty otrzymane po określonym terminie nie będą rozpatrywane. Zamawiający niezwłocznie zawrze umowę z wybranym wykonawcą po wyborze najkorzystniejszej oferty.

7. KRYTERIA OCENY OFERT I WYBORU WYKONAWCY

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie się kierował kryterium ceny brutto za realizację przedmiotu zamówienia obliczonej przez Wykonawcę.

lp.	Kryterium zasadnicze	Opis	Waga – udział w ocenie
1	Cena	Cena oferty (z podatkiem VAT) za realizację przedmiotu zamówienia, na którą powinny składać się wszelkie koszty ponoszone przez Wykonawcę	100

8. SPOSÓB OBLICZENIA OFERTY

Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonego kryterium.



Maksymalna liczba punktów w ramach kryterium równa jest określonej wadze kryterium w %. Uzyskana liczba punktów w ramach kryterium zaokrąglana będzie do drugiego miejsca po przecinku. Przyznane liczby punktów poszczególnym ofertom odbywać się będzie według następującej zasady:

$$\text{Liczba punktów} = \frac{\text{Cena brutto najniższej zaproponowanej oferty}}{\text{Cena brutto oferty badanej}} \times 100$$

9. UWAGI KOŃCOWE

Niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi zobowiązania Zamawiającego do zawarcia umowy. Zamawiający może odstąpić od podpisania umowy bez podania uzasadnienia swojej decyzji.

10. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

Do zapytania ofertowego dołączono:

Załącznik nr 1 – Formularz cenowy

Załącznik nr 2 – Wzór umowy