



Fundusze
Europejskie
Inteligentny Rozwój



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Mielec, 11.10.2017r.

**KOREKTA NR 1
DO ZAPYTANIA NR 5/REMOG/BGK/2017
z dnia 27.09.2017r.**

dotyczącego projektu pt. „Technologia produkcji wału wirnika do nowej generacji pompy obiegowej” nr POIR.03.02.02-00-0351/16, Poddziałanie 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Zamianie ulegają następujące punkty/załączniki:

1. W punkcie II. Przedmiot zamówienia ppkt. 34 zmianie uległ parametr:
Dotychczasowe brzmienie: 2x laserowa kontrola złamania narzędzia.
Obecne brzmienie: Laserowa kontrola złamania narzędzia.
2. W punkcie VI. Miejsce i termin składania oraz otwarcia ofert zmianie uległ termin składania i otwarcia ofert.
Dotychczasowe brzmienie: Ofertę należy złożyć do dnia 30.10.2017r. do godziny 15:00.
Otwarcie ofert odbędzie się 31.10.2017r. o godzinie 9:00 w siedzibie Zamawiającego.
Obecne brzmienie: Ofertę należy złożyć do dnia 06.11.2017r. do godziny 15:00.
Otwarcie ofert odbędzie się 07.11.2017r. o godzinie 9:00 w siedzibie Zamawiającego.
3. Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego tj. Formularz ofertowy
Zgodnie z korektą parametru, załącznik został dostosowany do wprowadzonej zmiany.
Wersja elektroniczna załącznika znajduje się na stronie internetowej Zamawiającego oraz w Bazie konkurencyjności.

Wszystkich zainteresowanych oferentów prosimy o uwzględnienie proponowanych zmian w wycenie urządzenia oraz o złożenie oferty na poprawnym załączniku nr 1. Pozostałe parametry pozostają bez zmian.

REMOG POLSKA Sp. z o.o.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 16
NIP: 817-198-91-05 KRS 236639
Regon: 180043981
tel: 17 773 82 22; fax: 17 773 82 23

REMOG POLSKA Sp. z o.o.
Wiceprezes Zarządu
Aneta Cieśla
Aneta Cieśla



Miejsce na pieczęć Oferenta/ Wykonawcy

FORMULARZ OFERTOWY

(* w miejsce kropek proszę wpisać odpowiednie informacje)

Dane Zamawiającego:

REMOG Polska Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 16, Polska

Dane Wykonawcy (Oferenta):

Nazwa Wykonawcy (Oferenta):

Siedziba Wykonawcy (Oferenta):

NIP (jeśli dotyczy):

REGON (jeśli dotyczy):

Telefon/ Fax:

Oferujemy dostawę Frezarskiego centrum obróbczego zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia zawartym w Zapytaniu ofertowym nr **5/REMOG/BGK/2017** z dnia **27.09.2017r.** za cenę łączną:

..... netto¹

..... VAT (jeśli dotyczy)

..... brutto

OBLIGATORYJNE WARUNKI zgodne z zapytaniem ofertowym²:

Okres gwarancji (minimum 12 miesięcy) - wskazać ilość miesięcy ³
Cena oferty zawiera koszty transportu do siedziby Zamawiającego, montażu wraz z uruchomieniem urządzenia [TAK/NIE]
Termin dostawy/ realizacji zamówienia

¹ Wpisanie parametru ma wpływ na ocenę w Kryterium nr 1

² Oferent w celu prawidłowego złożenia oferty zobowiązany jest do wypełnienia tabeli udzielając informacji na temat spełnienia warunków zapytania. Warunki stanowią element obligatoryjny zapytania ofertowego. W przypadku nie udzielenia informacji w Ofercie nt. któregośkolwiek z warunków określonych przez Zamawiającego lub udzielenie informacji, która będzie skutkować nie wypełnieniem warunku zgodnie z oczekiwaniami Zamawiającego – złożona oferta będzie podlegać odrzuceniu

³ Wpisanie parametru ma wpływ na ocenę w Kryterium nr 2

lisle



(maksymalnie do 15.03.2018r.) - wskazać termin dostawy	
Termin ważności Oferty (minimum 3 miesiące) - wskazać termin ważności
Warunki i terminy płatności- wskazać warunki i terminy płatności z zastrzeżeniem, że zaliczka na przedmiot zamówienia nie może stanowić więcej niż 30% kosztu ujętego w Ofercie składanej przez Oferenta)

PARAMETRY PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Lp.	Nazwa parametru	Wartość parametru ⁴	Źródło danych wartość parametru ⁵	potwierdzające
1	Przedmiotem zamówienia jest dostawa Frezarskiego centrum obróbczego (tak/nie)			
2	Zaproponowana maszyna jest pionowym dwuwrzecionowym centrum frezarskim (tak/nie)			
3	Odstęp wrzecion (należy podać w mm)			
4	Przejazdy oś X (należy podać w mm)			
5	Przejazdy oś Y (należy podać w mm)			
6	Przejazdy oś Z (należy podać w mm)			
7	Siła posuwu osi X i Y (należy podać w N)			
8	Siła posuwu osi Z (należy podać w N)			
9	Sterowanie Fanuc lub równoważne (tak/nie)			
10	Oprogramowanie maszyny w języku polskim (tak/nie)			
11	Prędkości przejazdów maksymalnych dla osi X, Y, Z (należy podać w m/min)			
12	Dynamika osi X (należy podać w m/sek ²)			
13	Dynamika osi Y (należy podać w m/sek ²)			
14	Dynamika osi Z (należy podać w m/sek ²)			
15	Stół obrotowy podziałowy z możliwością montażu na nim dwóch stołów NC (tak/nie)			
16	Dopuszczalne obciążenie stołu (należy podać w kg)			
17	Czas obrotu stołu podziałowego (należy podać w sekundach)			
18	Maszyna zawiera 2 stoły obrotowe NC (tak/nie)			
19	Stoły NC: montowane poziomo na stole podziałowym napędzane serwowmotorem AC (tak/nie)			
20	Stoły NC: z zaciskiem hydraulicznym (tak/nie)			

⁴ Należy wypełnić.

⁵ Należy podać źródło danych potwierdzających parametr w załączonej do Oferty dokumentacji – nazwa i nr załącznika. W przypadku Załączników wielostronicowych należy podać nr strony, na której znajduje się potwierdzenie spełnienia parametru (np. Szczegółowa dokumentacja techniczna Frezarskiego centrum obróbczego strona nr 3)

Cie'le



21	Stoły NC: dopuszczalny moment pochylenia (należy podać w Nm)		
22	Stoły NC: dopuszczalny moment styczny przy zacisku hydraulicznym (należy podać w Nm)		
23	Stoły NC: dopuszczalny moment obrotowy przy frezowaniu okrągłym (należy podać w Nm)		
24	Stoły NC: dopuszczalne obciążenie stołu (należy podać w kg)		
25	Stoły NC: prędkość obrotowa (należy podać w obr/min)		
26	Stoły NC: rozdzielczość (należy podać w 1/.....)		
27	Stoły NC: dokładność (należy podać +/- w ")		
28	Stoły NC: wyposażone w łożysko z 5 krotnym rozdzielaczem oleju hydraulicznego (tak/nie)		
29	Stoły NC: każdy stół NC wyposażony w 4 sprzęgła hydrauliczne (tak/nie)		
30	Obroty każdego z wrzecion (należy podać w obr/min)		
31	Moment obrotowy stoły dla napędów wrzecion przy obrotach do 2880obr/min (należy podać Nm) (przy 100% ED; przy 20%)		
32	Moc napędów przy obrotach do 2880 (należy podać w kW) (przy 100% ED; przy 20% ED)		
33	Uchwyty narzędziowe każdego wrzeciona HSK A63 (tak/nie)		
34	Magazyn narzędziowy (należy podać ilość gniazd przy narzędziach do fi 78mm)		
35	Maksymalna średnica narzędzia (należy podać w mm)		
36	Maksymalna długość narzędzi (należy podać w mm)		
37	Maksymalny ciężar narzędzia przy standardowych uchwytach (należy podać w kg)		
38	Co najmniej 6 gniazd na narzędzia do 10kg przy zastosowaniu uchwytów wzmocnionych (tak/nie)		
39	Czas wymiany narzędzia chip-to-chip (należy podać w sekundach)		
40	Stacja wkładania narzędzia poza komorą obróbką maszyny (tak/nie)		
41	Systemy pomiarowe osi XYZ absolutne bezpośrednie z rozdzielczością (rozdzielczość należy podać w mm)		
42	Agregat hydrauliczny do mocowania		

Gi'le



	hydraulicznego detali o ciśnieniu (należy podać w barach)		
43	Rozdzielacz obrotowy 10krotny do doprowadzenia oleju do przyrządów hydraulicznych (tak/nie)		
44	Hydrauliczne mocowanie i odmocowanie detali z możliwością regulacji (tak/nie)		
45	Sterowanie ciśnieniem za pomocą funkcji M (tak/nie)		
46	Sonda na podczerwień z kompensacją termiczną (tak/nie)		
47	2 kostki pomiarowe do kalibracji sondy (tak/nie)		
48	Laserowa kontrola złamania narzędzia (tak/nie)		
49	Odciąg mgły olejowej (tak/nie)		
50	Dodatkowe urządzenia sflukujące do magazynu narzędzi i głowicy wrzecion (tak/nie)		
51	Klimatyzowana szafa elektryczna (tak/nie)		
52	Przenośnik ślimakowy do transportu wiór z miejsca roboczego do przenośnika wiórów (tak/nie)		
53	Przenośnik wiór (tak/nie)		
54	Pojemność zbiornika chłodziwa (należy podać w litrach)		
55	Filtracja chłodziwa (należy podać w l/min)		
56	Poziom filtracji (należy podać w um)		
57	Chłodzenie przez wrzeciona (ciśnienie należy podać w bar)		
58	Silnik pompy z falownikiem (tak/nie)		
59	Przepływ maksymalny (należy podać w l/min)		
60	Ciśnienie chłodziwa przez wrzeciona programowane funkcjami M nie mniej niż 7 stopni (tak/nie)		
61	Pistolet do sflukiwania chłodziwem komory załadunku (tak/nie)		
62	Sterowanie z pamięcią (należy podać w MB)		
63	Monitor kolorowy (przekątną należy podać w ")		
64	Wyświetlanie programu PLC na ekranie monitora (tak/nie)		
65	Port USB (tak/nie)		
66	Interfejs RS232C (tak/nie)		
67	Zdalna diagnoza (tak/nie)		
68	Interpolacja liniowa 3D nie mniej niż 5osi równocześnie (tak/nie)		
69	Interpolacja kołowa (tak/nie)		
70	Interpolacja helisowa (tak/nie)		
71	Programowanie pełnokręgowe i		

Gisela



	interpolacja kołowa z podaniem promienia (tak/nie)		
72	Automatyczne najeżdżanie na punkt odniesienia (tak/nie)		
73	Programowane przesunięcia punktu zerowego (tak/nie)		
74	Lokalne przesunięcia punktu zerowego (tak/nie)		
75	Cykle wiercenia (tak/nie)		
76	Zmiennie programowany czas postoju (tak/nie)		
77	Gwintowanie sztywne z M29<3600 obr/min (tak/nie)		
78	Automatyczne uwalnianie z gwintu po zakłóceniu (tak/nie)		
79	Korekta długości narzędzi (tak/nie)		
80	Dla każdego narzędzia 3 korekty dla długości i promienia (tak/nie)		
81	Korekta promienia frezowania (tak/nie)		
82	Szybki sygnał wejściowy do sondy pomiarowej lub lasera (tak/nie)		
83	Rotacja koordynacji (tak/nie)		
84	Automatyczna redukcja podawania w narożach (tak/nie)		
85	Automatyczne ścinanie i zaokrąglanie naroży (tak/nie)		
86	Wywoływanie narzędzia przez adres T 8-cyfrowy (tak/nie)		
87	Pamięć korekty max +-999,999mm (tak/nie)		
88	Możliwe co najmniej 500rekordów danych (tak/nie) (należy podać ilość rekordów)		
89	Pełna dokumentacja urządzenia w języku polskim (tak/nie)		
90	Kraj producenta maszyny		
91	Czas reakcji serwisowej (podać w godzinach)		
92	Czas oczekiwania na najtrudniej dostępną część zamienną (podać w dniach)		
93	Opis oferowanego zakresu wsparcia pogwarancyjnego		
94	Planowane średnie zużycie energii maszyny w kWh ⁶ (należy podać w kWh)		

....., dn.
(miejscowość, data)

.....
(podpis, stanowisko służbowe)

⁶ W przypadku, gdy dwie lub więcej złożonych ofert otrzymają tę samą liczbę punktów będących sumą kryteriów od 1 do 2 określonych w punkcie V Zapytania Ofertowego, o kolejności decydować będzie podany w tym punkcie w ofercie poziom średniego zużycia energii w kWh.

Gisk



Oferent oświadcza, że:

- zapoznał się z Zapytaniem ofertowym nr **5/REMOG/BGK/2017** i nie wnosi do niego zastrzeżeń oraz otrzymał wszelkie niezbędne informacje do przygotowania oferty;
- dostarczy dokumentację maszyny w języku polskim wraz z dostawą przedmiotu zamówienia;
- zaproponowane urządzenie jest fabrycznie nowe;
- ponosi wszelkie ryzyko związane z dostawą zamówienia;
- posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności objętej przedmiotem zamówienia, na dowód czego przedkłada załącznik nr 1 do niniejszej Oferty;
- znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia;
- posiada niezbędną wiedzę dotyczącą znajomości przedmiotu zamówienia, jego dostawy, instalacji, uruchomienia i obsługi gwarancyjnej oraz pogwarancyjnej lub zobowiązanie do udostępnienia podmiotów zdolnych do wykonania powyższego;
- nie zachodzą powiązania kapitałowe lub osobowe między stronami, na dowód czego przedkłada załącznik nr 2 - podpisane oświadczenie o braku występowania powiązań kapitałowych lub osobowych (wzór oświadczenia stanowi załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr 5/REMOG/BGK/2017);

....., dn.
(miejscowość, data)

.....
(podpis, stanowisko służbowe)

Załączniki:

1. Aktualny wydruk z KRS lub wydruk z CEIDG lub inny dokument potwierdzający posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności;
2. Oświadczenie o braku występowania powiązań kapitałowych lub osobowych;
3. Szczegółowa dokumentacja techniczna planowanego do sprzedaży Frezarskiego centrum obróbczego zawierająca potwierdzenie wszystkich parametrów określonych w Zapytaniu ofertowym nr 5/REMOG/BGK/2017;

Gie'k

