dnia: .....

godz. .....

wpłynęło:

podpis potencjalnego Wykonawcy: .....

ZAPYTANIE OFERTOWE	
nr zapytania:	**3/06/2017**
zamawiający:	**ZAKŁADY MEBLOWE "ABJA" ANDRZEJ SZLACHETKA I ARTUR SZLACHETKA SPÓŁKA JAWNA** **PONIATOWA, 24-320 Kraczewice 37** **KRS: 0000145191, NIP: 7171550834, REGON: 431092793** **osoba do kontaktu: ARTUR SZLACHETKA** **tel. 81 820 30 14, 609 202 224** **e-mail: biuro@abja.pl** **godziny: 7:00 – 15:00**
zapytanie ofertowe z dnia:	**21 czerwca 2017 roku**
data upublicznienia zapytania:	**21 czerwca 2017 roku**
sposób upublicznienia zapytania:	www.abja.pl https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/
działanie:	Projekt realizowany w ramach poddziałania 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne" PO IR
tytuł projektu:	WDROŻENIE DO PRODUKCJI INNOWACYJNEJ TECHNOLOGII WYTWARZANIA MEBLI NATURALNYCH
tryb postępowania:	Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności na podstawie Ministerstwa Rozwoju Umowa Partnerstwa 2014-2020 w oparciu o wytyczne kwalifikowania wydatków objętych dofinansowaniem: Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 z dnia 19 września 2016 r. (Wytyczne horyzontalne) oraz Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 (Wytyczne programowe). Udzielnie zamówienia jest realizowane w sposób przejrzysty, obiektywny i niedyskryminujący z zachowaniem zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania Wykonawców.
rodzaj zamówienia:	dostawa
wspólny słownik zamówień (CPV):	42000000-6 Maszyny przemysłowe 43810000-4 - Urządzenia do obróbki drewna 42123400-1 Sprężarka powietrza 42642100-9 Obrabiarki do obróbki drewna 43812000-8 Piły 43414000-8 Szlifierki 43811000-1 Szlifierki do drewna 42636100-4 Prasy hydrauliczne 39121200-8 Stoły
przedmiot zapytania:	PRZEDMIOTEM ZAPYTANIA JEST DOSTAWA ŚRODKÓW TRWAŁYCH

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	1. MASZYNA: CENTRUM OBRÓBCZE /NOWA/ - 1 SZT. 2. MASZYNA: PIŁA FORMATOWA /NOWA/ - 1 SZT. 3. MASZYNA: SPAJARKA FORNIRU /NOWA/ - 1 SZT. 4. MASZYNA: PRASA HYDRAULICZNA /NOWA/ - 1 SZT. 5. MASZYNA: PIŁA DO FORNIRU /NOWA/ - 1 SZT. 6. MASZYNA: SZLIFIERKA WALCOWA DO PŁYT FORNIROWANYCH /NOWA/ - 1 SZT. 7. MASZYNA: OKLEINIARKA /NOWA/ - 1 SZT. 8. MASZYNA: KOMPRESOR ŚRUBOWY /NOWA/ - 1 SZT. 9. STÓŁ SZLIFIERSKI /NOWA/ - 1 SZT. 10. MASZYNA: SZCZOTKARKA DO DREWNA /NOWA/ - 1 SZT. 11. MASZYNA: PRASA DO KLEJENIA DREWNA /UŻYWANA/ - 1 SZT. 12. MASZYNA: STACJA FILTRACYJNA /NOWA/ - 1 SZT. 13. MASZYNA: NAKŁADARKA KLEJU /UŻYWANA/ – 1 SZT.
opis przedmiotu zamówienia:	Przedmiotem zapytania jest dostawa: **1. MASZYNA: CENTRUM OBRÓBCZE /NOWA/ - 1 SZT.** Centrum obróbcze sterowane numerycznie niezbędne w projekcie do wydajnej pracy, takiej jak frezowanie i wiercenie, przy obróbce elementów takich jak płyty, drzwi, komponenty drzwiowe i meble. Wielozadaniowe urządzenie niezbędne do obróbki drewna oraz materiałów drewnopodobnych. Umożliwia wykonywanie rozmaitych, skomplikowanych form, a także różnorodnych dekoracji w postaci nacięć, żłobień czy rowków. Napęd osi kontrolowany przez cyfrowe sterowniki, cyfrowe połączenie pomiędzy nc i sterownikami osi. Diagnostyka błędów z widocznymi objaśnieniami, widoczna bezpośrednio na nc. - Centrum obróbcze sterowane numerycznie - Pola pracy (względem osi wrzeciona): X= 3260 mm, Y = 1260 mm; Z = 165 mm; - Prędkość wektorowa: 84 m/min - Długość stołów roboczych = 1240 mm. - Przesuw po osiach kontrolowanych - Kontrola numeryczna - 3 przednie maty bezpieczeństwa wyposażone w jednostkę kontrolną, umożliwiającą wahadłową obróbkę. - ogranicznik bezpieczeństwa chroniący operatora przy pracy wahadłowej. - boczne i tylne ogrodzenie zabezpieczające dla maszyny, H = 1900 mm - linka bezpieczeństwa od frontu maszyny. - pokrywa dźwiękochłonna dla zespołu roboczego, 5 warstw zachodzących na siebie pasków z tworzywa sztucznego, (całkowita grubość 20 mm), oraz przeźroczysty panel wykonany z odpornego poli-węglanu, pozwalający operatorowi na obserwację cyklu przy zachowaniu całkowitego bezpieczeństwa. - Automatyczne smarowanie - 6 szt. belek roboczych aluminiowych L = 1240 mm – 24 szt. wózków - Zderzak tylny o skoku 96 mm. - Zderzaki są opuszczane pneumatycznie pod kontrolą NC, posiadają trzpień o ø 22 mm, zapewniający max sztywności, przystosowane do zamontowania zespołów mocujących, zespołów bazujących do płyt z wystającym obrzeżem, oraz czujników wykrywających opuszczenie zderzaków. - 4 zderzaki boczne o skoku 96 mm (2 prawe + 2 lewe), opuszczane pneumatycznie pod kontrolą NC, posiadają trzpień o ø 22 mm, zapewniający max sztywności. - 4 unoszone belki wspierające dla modułów H = 29 mm, Belki z automatycznym odcięciem NC, ułatwiają załadunek i wyładunek ciężkich i/lub dużych płyt. Każda może unieść ciężar do 36 kg (7 bar).

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	- Pompa krzywkowa o wydajności 250 m3/. Praca bez-olejowa, podciśnienie wytwarzane jest przez wirniki kłowe, które nie mają ze sobą styczności, co zapewnia wysoką sprawność, oraz wyklucza potrzebę smarowania. Pompy kłowe utrzymują stałą sprawność po upływie lat i nie wymagają przeprowadzania kosztownych zabiegów konserwacyjnych. - Ssawa o wymiarach 132 x 146 x H29 mm, powierzchnia o wysokiej przyczepności i zintegrowana uszczelka dla podciśnienia. Powierzchnię modułu charakteryzuje wysoki współczynnik tarcia, bezpieczne blokowanie elementu zapewnia znaczny obszar, na który oddziałuje podciśnienie. Uszczelka jest wymieniana w łatwy sposób, jest osadzona na zewnętrznym obwodzie modułu w celu zwiększenia strefy podciśnienia, jest ona wciśnięta w odpowiednie gniazdo, co zapobiega przed jej odczepieniem w fazie manipulowania elementami. Każdy moduł może być wymieniony w łatwy sposób, oraz obrócony w zakresie 360° w odstępach co 15°. - Ssawa o wymiarach 132 x 75 x H29 mm, powierzchnia o wysokiej przyczepności i zintegrowana uszczelka dla podciśnienia. Powierzchnię modułu charakteryzuje wysoki współczynnik tarcia, bezpieczne blokowanie elementu zapewnia znaczny obszar, na który oddziałuje podciśnienie. Uszczelka jest wymieniana w łatwy sposób, jest osadzona na zewnętrznym obwodzie modułu w celu zwiększenia strefy podciśnienia, jest ona wciśnięta w odpowiednie gniazdo, co zapobiega przed jej odczepieniem w fazie manipulowania elementami. Każdy moduł może być wymieniony w łatwy sposób, oraz obrócony w zakresie 360° w odstępach co 15°. Całkowita wysokość włącznie z wózkiem wynosi 70 mm - Elektrowrzeciono 13,2 kW chłodzone powietrzem • 11 kW od 12 000 do 15 000 obr/min w cyklu S1 • 13,2 kW od 1 2000 do 15 000 obr/min w cyklu S6 • Łożyska ceramiczne • Obroty lewe i prawe • Prędkość obrotowa od 1 000 do 24 000 obr/min, programowana przez NC • Opuszczane pneumatycznie na prowadnicach pryzmatycznych z recyrkulacją kulek • Zawarta ssawa z możliwością ustawienia w 6 różnych pozycjach w osi Z pod kontrolą NC, w zależności od długości narzędzi i typu programu roboczego. Ssawa jest wyłączana automatycznie kiedy elektrowrzeciono nie pracuje. - Głowica wiertarska z automatycznym smarowaniem. Zespół roboczy, który może być wyposażony w max. 30 niezależnych narzędzi dla pojedynczych i wielokrotnych wierceń na 5 stronach płyty, wyposażony w piłę do rowkowania w kierunku X i Y na wierzchniej płaszczyźnie płyty. Obroty wrzeciona prawe/lewe, przemieszczanie za pomocą przekładni z precyzyjnymi spiralnymi zębami, gwarantującymi maksimum dokładności i cichą pracę. Zespół jest wyposażony w automatyczny system smarowania: w każdej przerwie zaprogramowanej w nc, jedna pompa automatycznie wysyła smar do głowicy wiertarskiej, bez przestoju maszyny i bez ingerencji operatora. Głowica może być tez podłączona do opcjonalnego zespołu chłodzącego jeżeli jest zawarty na maszynie. Zredukowanie temperatury roboczej i utrzymywanie jej na stałym poziomie, pozwala na wykonywanie wierceń z najwyższą precyzją. - Kompozycja głowicy: • 20 wrzecion pionowych niezależnych – rozstaw osi 32 mm, z których 9 jest ustawionych w kierunku X i 11 w kierunku Y, w celu wykonywania pełnego szeregu otworów do łączenia mebli, max rozstaw 320 mm • 4 wrzeciona poziome niezależne z podwójnym wyjściem, rozstaw osi 32 mm, z których 2 są ustawione w kierunku X i 2 w kierunku Y • 2 piłki tarczowe do wykonywania rowków w kierunku X i Y o średnicy 120 mm. (max głębokość cięcia 25 mm) • 1 silnik sterowany przez inwerter, moc silnika 1.7 kW dla 2800 obr/min - 3 kW dla 6000 obr/min. Prędkość obrotowa wrzecion jest programowana w zakresie do 6000 obr/min w celu wykonywania szybkich cykli wiercenia i redukcji czasu obróbki. Możliwe jest

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

dobranie prędkości obrotowej do typu używanych narzędzi i rodzaju obrabianego materiału.

- 16 pozycyjny, rewolwerowy magazynek narzędzi zamocowany na wózku osi X Zamontowany na wózku osi X, pozwala na przechowywanie 16 narzędzi zawsze dostępnych na każdej pozycji maszyny, wymiana jest realizowana w bardzo krótkim czasie.
- Pilot zdalnego sterowania
- Kołnierz do mocowania agregatów na elektro-wrzecionie
- Agregat dla piły; maks. Ø 215 mm
  - Do wykonywania cięć i kanałów; współpracujący z osią C
  - Prędkość maks.: 8400 obr./min
  - Mocowanie piły za pomocą kołnierza zaciskowego
  - Kierunek obrotu narzędzia: prawy
  - Max głębokość cięcia piłą Ø 215 mm: 68 mm
  - Kołnierz: Ø 67 mm
- Agregat z 2 wrzecionami do frezowania w poziomie – koniec jednego z wrzecion leży w linii z elektrowrzecionem Agregat zamontowany na elektrowrzecionie przy pomocy kołnierza może wykonywać frezowanie w poziomie pod stałym katem w płaszczyźnie XY, przy ręcznym ustawieniu kąta. Agregat zamontowany na osi C, może wykonywać frezowanie pod dowolnym kątem w płaszczyźnie XY automatycznie.
- Pakiet oprogramowania pracujący w środowisku Windows, pozwalający na: projektowanie wyrobu finalnego i definiowanie jego operacji obróbczych, definiowanie ustawień stołu roboczego, częściową symulację obróbki na modelu 3D maszyny, oraz na generowanie niezbędnych programów dla maszyny.

2. MASZYNA: PIŁA FORMATOWA /NOWA/ - 1 SZT.

Piła formatowa niezbędna do cięcia płyt, drewna.
- Agregat podcinaka
- Jednostka piły uchylna w zakresie +/- 46 st.
- Pneumatyczna belka dociskowa
- Elektroniczne sterowanie przekładnicy
- Podwójnie prowadzony wózek na stalowych prowadnicach
- Przekładnica kątowa
- Elektromotoryczne podnoszenie i pochylanie agregatu piły głównej od 0 st. Do 45 st. z automatyczną korektą wysokości kąta
- Szybki system wymiany piły głównej
- Przykładnica równoległa
- Długość wózka 3000 mm.
- Długość stołu 3000 mm
- Wyświetlacz elektroniczny,

3. MASZYNA: SPAJARKA FORNIRU /NOWA/ - 1 SZT.

Maszyna niezbędna do łączenia arkuszy forniru przy pomocy termo-topliwej nici. Nić jest podgrzewana dzięki oporowi elektrycznemu. Temperatura jest regulowana przez komutator. Prędkość posuwu jest regulowana w przedziale 8 – 15 m/min. Bez krokowa zmiana prędkości kątowej oscylacji podgrzewania, niezależnej od prędkości liniowej . Regulacja punktu początkowego i końcowego. Amperomierz na panelu kontrolnym do regulacji temperatury podgrzewania. Regulacja wysokości. Automatyczne hamowanie szycia. Wszystkie funkcje operowane na panelu kontrolnym.

Fundusze Europejskie Inteligentny Rozwój
Unia Europejska Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	- Maszyna wyposażona w : Szpule nici termoprzylepnej, Igły, Szczypce, Płyn antyadhezyjny - Długość ramienia: mm 1000 - Grubość forniru mm 0,4 – 1,5 - Prędkość posuwu m/min 8-15 - Moc kW 0,5 - Waga kg 200 - automatyczne przycinanie nici - panel sterowania wyposażony w: elektroniczną regulację temperatury, elektroniczny wyświetlacz wskazujący aktualną temperaturę, przycisk uruchamiający proces, pokrętło do regulacji prędkości
	4. MASZYNA: PRASA HYDRAULICZNA /NOWA/ - 1 SZT. Prasa hydrauliczna niezbędna do prasowania na gorąco w procesie fornirowania - Użyteczne wymiary robocze 3000 x 1300 mm - Dolna półka ruchoma - Półki składane typu sandwich - 6 siłowników ø 70 mm - Skok siłowników i otwarcie prasy 400 mm - Całkowity nacisk 70 t - Max ciśnienie jednostkowe na 80% powierzchni 2,2 kg/cm² - Załadunek od boku 3000 mm
	5. MASZYNA: PIŁA DO FORNIRU /NOWA/ - 1 SZT. Piła tarczowa niezbędna do cięcia pakietów forniru - Piła tarczowa do pakietów forniru z silnikiem posuwu - Użyteczna długość cięcia mm 3100 - Max. wysokość cięcia mm 45 - Moc elektryczna: Silnik posuwu kW 0,55, Silnik piły kW 2,2, Silnik frezu (*) kW 1,1 - Ciśnienie sprężonego powietrza bar 6-8 - Ciężar kg 1200 - Zespół piły tarczowej 2,2 kW (3 HP), - Wysokość piły regulowana pneumatycznie - Zespół frezujący 1,1 kW w zestawie z frezem - Regulacja osiowa (0 – 3 mm) mechaniczna - Wózek piły na dwóch prowadnicach kulkowych - Silnik posuwu dla piły tarczowej z regulowaną prędkością poprzez potencjometr - Panel kontrolny z przyciskami dla głównych trybów pracy - Belka dociskowa z dwoma siłownikami oraz drążkiem skrętnym - Ruchoma osłona kabli - Ssawa - Piła tarczowa HM Ø180 mm - Filtr z regulatorem ciśnienia i smarownicą dla sprężonego powietrza - Narzędzia serwisowe - Zabezpieczenia - Tylny stół wyposażony w: ruchoma prowadnica, zespół pneumatycznego docisku prowadnicy, podwójne prowadnice kulkowe, linijka z dokładnością do 1 mm
	6. MASZYNA: SZLIFIERKA WALCOWA DO PŁYT FORNIROWANYCH /NOWA/ - 1 SZT.

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

Maszyna szlifująco-kalibrująca niezbędna do kalibrowania i szlifowania forniru.
- Maszyna do kalibrowania / szlifowania z 2 taśmami, 1 silnik, szerokość robocza minimalnie 1100 mm.
- 1 zespół roboczy wyposażony w wał.
- 2 zespół roboczy typu kombi wał + stopka sekcyjna,
- dwa zespoły robocze: wał + stopka sekcyjna na tej samej taśmie ściernej
- Korpus wykonany ze stali spawanej elektrycznie.
- stół roboczy wykonany z e stali, regulowany elektrycznie,
- Regulowana rolka dociskowa pokryta gumą, rowkowana, twardość gumy 55 Sh.
- Wymiana taśm odbywa się od lewej strony maszyny
- Zestaw kluczy serwisowych
- szafa elektryczna
- zabezpieczenia
- Sygnalizacja błędów
- instalacja pneumatyczna
- zespół roboczy ze stalowym wałem Ø 190 mm - zamontowany na mimośrodowym trzpieniu, pokryty gumą rowkowaną spiralnie
- przenośnik
- Wielkość: Szerokość robocza: 1100 mm, Długość taśmy 2200 mm, Napięcie 400V/50Hz./3
- Elektro pneumatyczny układ kontrolny
- Silnik taśmy ściernej minimalnie 11 kW

7. MASZYNA: OKLEINIARKA /NOWA/ - 1 SZT.

Automatyczna, jednostronna maszyna niezbędna do obrabiania krawędzi i aplikacji obrzeża w paskach lub rolkach. Okleiniarka do wąskich płaszczyzn z jednostką do zaokrąglania naroży.
- Grubość panelu: 10-60 mm
- Grubość obrzeża w rolkach: 0.4 – 3 mm
- Grubość obrzeża w paskach: 0.4 – 8 mm
- Wysokość obrzeża: 14-64 mm
- Wystawanie panela: 25 mm
- Minimalna długość elementu: 150 mm
- Minimalna szerokość elementu (przy dł. min. 150 mm): 85 mm
- Minimalna szerokość elementu (przy dł. min. 250 mm): 150 mm
- Posuw: 12 m/min
- Sterowanie: panel dotykowy
- Pojemność zbiornika klejowego: 2 L
- Podgrzewanie zbiornika pełnego do połowy: ok. 10 minut
- Przyłącze elektryczne: 400V / 50 Hz – 3-fazowe
- Przyłącze pneumatyczne: 7 bar

Odpylanie: 1 przyłącze Ø 100 mm
- jednostka do zaokrąglania naroży
- wyświetlacz 7"
- zespół do frezowania wstępnego wyposażony w 2 silniki o mocy 1,8 kW każdy, z frezemi diamentowymi
- cyklina krawędziowa z zestawem pionowych i poziomych samoczyszczących kopiałów
- cyklina klejowa do usuwania nadmiaru kleju
- zespół szczotkujący do czyszczenia i polerowania obrzeża
- zespół natryskujący płynem antyadhezyjnym

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	8. MASZYNA: KOMPRESOR ŚRUBOWY /NOWA/ - 1 SZT. Urządzenie niezbędne do zasilania maszyn z urządzeniami pneumatycznymi - Napięcia zasilania: 400 V - Moc: 11000 W - Pojemność zbiornika: 500 l - Wydajność teoretyczna: 1600 l/min - Ciśnienie nominalne: 8 bar - Masa: 415 kg
	9. STÓŁ SZLIFIERSKI /NOWY/ - 1 SZT. Stół szlifierski niezbędny do obróbki drewna z kasetami filtracyjnymi i systemem czyszczenia sprężonym powietrzem. Stół samoczyszczący wykonany z ocynkowanych blach zginanych ciśnieniowo, struktura samonośna. System filtracyjny składa się z wkładów poliestrowo – aluminiowych antystatycznych, wysokowydajnych przy czyszczeniu pneumatycznym za pomocą strumienia sprężonego powietrza w celu ułatwienia opadania pyłów w specjalnych kasetkach zbiorczych. Oczyszczone powietrze może wrócić ponownie do pomieszczenia pod warunkiem, że nie jest szkodliwe lub przeniesione na zewnątrz. Pył odkłada się w dwóch wymiennych zasobnikach. Blaty wyposażone w profile odporne na zarysowania wykonane z wytłaczanej gumy. Blat roboczy typu bezwładnościowego z perforowaną powierzchnią, co pozwala na swobodny przepływ powietrza i pyłów z tą samą prędkością na całej powierzchni. - wymiary powierzchni roboczej: 2000 X 1000 MM - Moc wentylatora 1,5kW - Wydajność wentylatora 4000m3/h
	10. MASZYNA: SZCZOTKARKA DO DREWNA /NOWA/ - 1 SZT. Szczotkarka niezbędna do opracowana drewna w celu uzyskania efektu strukturyzowania oraz konieczności jego procesu obróbki zwanym szczotkowaniem, postarzaniem lub strukturyzowaniem. Również jest niezbędna do stworzenia odpowiedniego podłoża pod fornirowanie i woskowanie. Proces polega na przepuszczaniu elementu pod obracającą głowicą szczotkową. Szczotka intensywniej wybiera miękkie drewno wczesne, pozostawiając gęstsze drewno późne oraz sęki. - Niepowtarzalny system szczotka-walec pozwala na precyzyjne strukturyzowanie powierzchni. - automatyczna redukcja prędkości posuwu w przypadku przeciążenia maszyny. - Zmienny, regulowany w zakresie 0–3 m/min. posuw elementu. - Obroty walca 1400 1/min. oraz pięć typów szczotek daje bardzo szerokie możliwości w zakresie uzyskiwanych struktur powierzchni. - Opcjonalnie do maszyny można zamontować walec szlifujący - dzięki któremu maszyna może pełnić funkcję szlifierki - Moc znamionowa silnika (230V),3500 W / S6 40% - Moc rzeczywista minimalnie 2,2 kW 3 KM - Średnica szczotki minimalnie 127 mm - Prędkość szczotki,9 m/s - Maks. grubość elementu,100 mm - Minimalna grubość elementu,2 mm - Minimalna długość elementu,125 mm - Maks. szerokość szlifowania ,515 (1030) mm - Bezstopniowa regulacja posuwu,0 - 3 m/m

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

- Obroty wrzeciona,1 400 1/min.
- Średnica króćca odciągowego,100 mm
- Strumień powietrza przy 20 m/s ,560 m3/h
- Prąd roboczy ,14 A
- Zabezpieczenie ,16 A
- Kabel przyłączeniowy ,H07RN-F - 3x1,5mm²
- Poziom głośności - bieg jałowy,LpA 71,6 dB (A)
- Poziom głośności - obróbka,LpA 84,9 dB (A)
- Wymiary ,1040 x 1040 x 1320 mm
- Masa minimalnie 155 kg

11. MASZYNA: PRASA DO KLEJENIA DREWNA /UŻYWANA/ - 1 SZT.

Prasa wiatrakowa niezbędna jest do klejenia elementów drewnianych do konstrukcji mebli. Rozwiązanie konstrukcyjne do klejenia elementów na szerokość do uzyskania elementu typu "blat". Składa się on z sześciu pól załadowczych, a każde pole załadowcze posiada 2 sekcje załadowcze. Proces załadunku odbywa się na jednym polu załadowczym.
Podstawę urządzenia stanowi przestrzenna spawana konstrukcja korpusu stalowego z kształtowników. Na podstawie umieszczono obrotowo sześć pól załadowczych, zespawanych w jedną ramę. Na każdym polu załadowczym znajdują się cztery siłowniki pneumatyczne docisku górnego, oraz cztery siłowniki docisku wzdłużnego. Do obrotu ramy obrotowej służy motoreduktor, który obraca ramę o 60°, umożliwiając odbiór sprasowanych blatów i załadunek nowych listew drewnianych.
- Ilość pól załadowczych szt. 6
- Ilość sekcji załadowczych szt. 12
- Wymiary sekcji załadowczej: wysokość załadunku 1080 – 1100mm, długość listew w jednej sekcji 1300 mm,
grubość listew [min / max] 20 / 60 mm
- Ilość siłowników na jednej sekcji: φ 40 x 25 – 2 szt., φ 63 x 80 2 szt.
- Zainstalowana moc maksymalnie do 3,0 kW
- Zasilanie elektryczne 3/N/PE, 400V 50Hz V AC
- Napięcie sterownicze 24 V DC
- Wymiary [długość x szerokość x wysokość] maksymalnie do 4200 x 4000 x 3600 mm
- Masa urządzenia maksymalnie do 2800 kg

12. MASZYNA: STACJA FILTRACYJNA /NOWA/ - 1 SZT.

Stacja filtracyjna niezbędna w celu gromadzenia pyłów i filtracji powietrza. Oczyszczanie jest niezwykle ważne dla usunięcia opiłków i pyłów ze względu na warunki zapylenia w pracy jak i zachowanie wysokiej jakości mebli. Konstrukcja nośna wykonana jest z kształtowników stalowych, obudowanych blachą ocynkowaną tłoczona i walcowaną, odporną na działaniem wody. Materiał rękawów filtrujących jest dobierany indywidualnie z typoszeregu materiałów filtrujących w zależności od rodzaju pyłów.
- Stacja filtracyjne typ F/60- zamknięte na zewnętrzny
- Wentylator odśrodkowy MEC 501 15 Kw
- Łączenia rur wewnątrz hala
- Elektryczna szafa sterownicza układu
  - Wymiary: długość 3.900 mm, szerokość 1.100 mm, wysokość 3.850 mm
  - Wyposażenie: pierścienie podtrzymujące rękawy – 60 szt., rękawy o średnicy 200 mm z tkaniny poliestrowej, całkowita powierzchnia filtrująca 70 m2, paski zaciskowe do rękawów – 60 szt., wytrząsacze mechaniczne (0,18 kW) - 2 szt., lej wyładowczy o

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	średnicy 500 mm, 5 worki na odpady z PVC do materiały zasysanego o średnicy 500 mm usytuowane przy filtrach. **13. MASZYNA: NAKŁADARKA KLEJU /UŻYWANA/ – 1 SZT.** Dwustronna nakładarka kleju niezbędna do dwustronnego nakładania kleju stolarskiego. Urządzenie składa się z dwóch (dolnego i górnego) zespołów nakładających klej. Każdy walec posiada indywidualny niezależny napęd. Przestrzeń między stykającymi się walcami a wkładkami uszczelnień bocznych tworzy zbiornik, z którego klej regulowaną szczeliną nanoszony jest na powierzchnię obracającego się walca nakładającego i stąd na elementy płytowe. Na bocznej płaszczyźnie korpusu znajduje się mechanizm ustawiania prześwitu między walcem nakładającym górnym i dolnym . Sterowanie mechanizmem ustawiania prześwitu oraz szczelin między walcami dozującymi i nakładającymi zestawu dolnego i górnego odbywa mechanicznie Walcowa nakładarka kleju - Minimalna długość elementów powlekanych 400 mm - Grubość elementów powlekanych 2,5 - 50 mm - Dokładność pozycjonowania +/- 0,015 mm - Szerokość robocza walców maksymalnie 1800 mm - Średnica walców nakładających maksymalnie 250 mm - Średnica walców dozujących maksymalnie 210 mm - Masa walców maksymalnie 1700 kg - Prędkość układu nastawy szczeliny 0, 25 mm/s - Prędkość robocza regulowana, bezstopniowa 4-18 m / min - Minimalna wielkość nanoszenia kleju przy lepkości kleju 50 – 70 s (kubek Forda Ø 7,0 mm) 30 g / m2 - Moc zainstalowana maksymalnie 2.5 kW - Napięcie zasilania 3x400/50Hz V AC - Napięcie sterowania 24 V DC
produkt równoważny:	Zamawiający dopuszcza złożenie oferty równoważnej. Wszystkie ewentualne nazwy wyrobów (urządzeń, materiałów, surowców) użyte w dokumentacji projektowej, specyfikacji technicznej, przedmiarach robót są podane przykładowo i określają jedynie minimalne oczekiwane parametry jakościowe oraz wymagany standard. Zamawiający dopuszcza w każdym przypadku zastosowanie wyrobów lub technologii równoważnych pod warunkiem spełniania przez nie parametrów równoważności określonych w dokumentacji i specyfikacjach technicznych wykonania i odbioru. Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, należy to traktować jedynie jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku dopuszczalne są produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakikolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie - należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych. To samo dotyczy sytuacji, gdy przedmiot zamówienia opisany jest za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów odniesienia Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne z opisanymi. Ciężar udowodnienia zachowania równoważności oferty spoczywa na Wykonawcy.
termin realizacji zamówienia:	1. Czas realizacji dostawy do dnia: 20 września 2017 r. 2. Miejsce dostawy przedmiotu zamówienia: PONIATOWA, 24-320 Kraczewice 37 3. Zamawiający zaznacza, iż dopuszcza możliwość wcześniejszej realizacji.

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

Obligatoryjne warunki udziału Wykonawcy w postępowaniu:	
uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności:	Wykonawca musi posiadać uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień. W celu wykazania spełnienia powyższego warunku, Wykonawca musi dowieść, że posiada niezbędne uprawnienia do wykonywania działalności w postaci: Dokumentów właściwych określonych prawem jeżeli dotyczy.
wiedza i doświadczenie	Wykonawca musi posiadać wiedzę i doświadczenie niezbędne do prawidłowej realizacji zamówienia (oświadczenie).
potencjał techniczny	Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania zamówienia (oświadczenie)..
osoby zdolne do wykonania zamówienia:	Wykonawca dysponuje osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (oświadczenie).
sytuacja ekonomiczna i finansowa	Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia (oświadczenie).
oferta:	1. Ofertę sporządzić należy na druku „Formularz ofertowy" stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego, w języku polskim, w formie pisemnej, czytelnie, wypełniając nieścieralnym atramentem lub długopisem, maszynowo lub komputerowo. Oferta winna być podpisana przez Wykonawcę lub osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy. 2. Wykonawca zobowiązany jest do podania ceny za realizację przedmiotu zamówienia zgodnie z formularzem ofertowym. 3. Podana w ofercie cena netto ma być wyrażona w PLN lub w EUR. Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania niniejszego zapytania ofertowego oraz obejmować wszelkie koszty związane z terminowym i prawidłowym wykonaniem przedmiotu zamówienia oraz warunkami i wytycznymi stawianymi przez Zamawiającego, odnoszącymi się do przedmiotu zamówienia. 4. W przypadku wyrażenia ceny w EUR zostanie ona przeliczona na potrzeby oceny na PLN wg średniego kursu NBP obowiązującego w dniu publikacji zapytania ofertowego. 5. Wykonawca powinien wykazać wartość powiększoną o stosowny do przedmiotu zamówienia podatek VAT jeżeli dotyczy. 6. Cena dla przedmiotu zamówienia może być tylko jedna, nie dopuszcza się wariantowości cen. Wszelkie upusty, rabaty, winny być od razu ujęte w obliczaniu ceny, tak by wyliczona cena za realizację przedmiotu zamówienia była ceną ostateczną, bez konieczności dokonywania przez Zamawiającego przeliczeń i innych działań w celu jej określenia. 7. W cenie należy uwzględnić wszystkie wymagania określone w niniejszym zapytania ofertowym oraz wszelkie koszty, jakie poniesie Dostawca z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia. Cena przedstawiona w ofercie powinna zawierać pełny koszt dla Zamawiającego. 8. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z opracowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
warunki dodatkowe:	1. Rozpatrywane będą jedynie oferty spełniające kryteria formalne. 2. Złożenie dokumentów, z których nie wynika spełnienie warunku udziału w postępowaniu lub brak dokumentów uprawniających do wykonywania określonej działalności lub czynności będzie skutkowało wykluczeniem z postępowania. 3. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych na poszczególne zadania. 4. Dopuszcza się możliwość składania jednej oferty przez 2 lub więcej podmiotów pod warunkiem, że taka oferta spełniać będzie następujące wymagania: 4.1. W przypadku, gdy Wykonawca zapowiada zatrudnienie podwykonawców do oferty musi być załączony wykaz z zakresem powierzonych im zadań zamówienia.

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	4.2. Wykonawcy występujący wspólnie muszą ustanowić pełnomocnika jako przedstawiciela do reprezentowania ich w postępowaniu lub do reprezentowania ich w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego, a jego upoważnienie musi być udokumentowane pełnomocnictwem podpisanym przez umocowanych przedstawicieli wszystkich Wykonawców występujących wspólnie, przy czym pełnomocnictwo to może wynikać z załączonej do oferty stosownej umowy. 4.3. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia powinni łącznie spełniać warunki udziału w postępowaniu oraz złożyć dokumenty potwierdzające spełnianie tych warunków. 4.4. Wszelka korespondencja z dostawcami wspólnie ubiegającymi się o udzielenie zamówienia prowadzona będzie wyłącznie z pełnomocnikiem. 5. Wykonawca musi przed złożeniem oferty odbyć spotkanie z Zamawiającym w siedzibie Zamawiającego w celu poznania miejsca instalacji, warunków dla miejsca instalacji. Wymagane spotkaniem przewidziane jest w siedzibie Zamawiającego w dni robocze w godzinach od 9:00 do 15:00, w okresie trwania zapytania. Wizytę należy umówić telefonicznie. 6. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim, w formie pisemnej, w wersji papierowej. Dokumenty sporządzone w języku obcym składa się wraz z tłumaczeniem na język polski, poświadczonym za zgodność ze stanem faktycznym przez Wykonawcę. 7. Kopie dokumentów powinny zostać opatrzone napisem „Za zgodność z oryginałem" i podpisem osoby uprawnionej do składania oferty. W przypadku przedstawienia kopii nieczytelnej lub budzącej wątpliwości, co do je prawdziwości, Zamawiający może żądać przedstawienia oryginału lub notarialnego potwierdzenia. 8. Złożenie dokumentów, z których nie wynika spełnienie warunku udziału w postępowaniu lub brak dokumentów uprawniających do wykonywania określonej działalności lub czynności będzie skutkowało wykluczeniem z postępowania. 9. Złożenie oferty nie powoduje powstania żadnych zobowiązań wobec stron. Oferty są przygotowywane na koszt Wykonawców. Każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę. 10. Wykonawcę obowiązuje zakaz powielania rozwiązania będącego przedmiotem niniejszego postępowania ofertowego w całości jego zakresu oraz koncepcji bez zgody Zamawiającego.
lista dokumentów /oświadczeń wymaganych od Wykonawcy	Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć 1. Formularz ofertowy stanowiący załącznik nr 1 wraz z niezbędnymi dokumentami potwierdzającymi treść w nim zawartą, jeżeli jest to wymagane. 2. Krótką charakterystykę Wykonawcy 3. Opis przedmiotu dostawy w tym szczegółowych modeli dla środków trwałych, opisów technicznych i/lub funkcjonalnych bądź katalogów producenta/ów wskazując w szczególności oferowany typ, rodzaj, model, producenta, numer katalogowy, charakterystykę produktu i inne istotne informacje, pozwalające na dokonanie stosownej weryfikacji oferowanego przedmiotu zamówienia względem wymagań Zamawiającego. 4. Wykonawca musi zaoferować co najmniej 12 miesięczną gwarancję na całość przedmiotu zamówienia, liczone od dnia następnego po dacie odbioru, wraz z nieodpłatną (wliczoną w cenę oferty), naprawą, przeglądami i konserwacją wynikającą z zaleceń producenta w okresie gwarancyjnym realizowaną w miejscu użytkowania, przez osoby lub podmioty posiadające stosowną autoryzację producenta lub uprawnienia. 5. Wykonawca zobowiązany jest wykazać, że akceptuje warunki wykazane w zapytaniu ofertowym.
wykluczenia:	1. Zamawiający zobligowany jest do ponoszenia wydatków w sposób zapewniający uniknięcie konfliktu interesów. Przyjmuje się, że konflikt interesów istnieje wówczas, gdy bezstronne i obiektywne rozstrzygnięcie procedury wyboru najkorzystniejszej oferty jest zagrożone z uwagi na względy rodzinne, emocjonalne, sympatie polityczne, interes gospodarczy lub jakiekolwiek inne interesy wspólne z Wykonawcą.

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	2. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia, udzielane przez Zamawiającego nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym z nim osobowo lub kapitałowo. Ocena wystąpienia powiązań osobowych lub kapitałowych prowadzona jest na podstawie orzecznictwa oraz praktyki decyzyjnej Komisji Europejskiej, odwołujących się do treści zalecenia Komisji 2003/361/WE z dnia 6 maja 2003 r. dotyczącego definicji mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw (Dz.U. L 124 z 20.5.2003, s. 36). 3. Z postępowania o udzielenie zamówienia wykluczeniu podlegają Wykonawcy, którzy są powiązani 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 albo we wspólnym pożyciu, 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. Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku w/w powiązań stanowiących integralną część formularza ofertowego. Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku w/w powiązań stanowiących integralną część formularza ofertowego.
termin związania ofertą:	Minimum 60 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
miejsce i termin złożenia oferty:	Ofertę należy złożyć w wersji papierowej na adres siedziby firmy Zamawiającego, w dni robocze w godzinach od 08:00 – 15:00. Oferta musi wpłynąć do dnia 24-07-2017 r. do godz. 9:00. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
kryteria wyboru ofert:	**1. Cena netto (PLN): waga 40%** Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły: Liczba punktów= cena netto najniższa / cena łączna badana * 100 punktów * WAGA Wynik zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku. **2. Czas reakcji serwisu (h): waga 30%** Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły: Liczba punktów= czas reakcji najkrótszy / czas reakcji badany * 100 punktów * WAGA Liczony od przyjęcia zgłoszenia awarii do przyjazdu serwisanta do miejsca dostawy w celu usunięcia awarii w dni robocze w godzinach od 6 do 22 **3. Okres gwarancji na środki trwałe nowe (miesiące): waga 15%** Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły: Liczba punktów= okres gwarancji badany / okres gwarancji najdłuższy* 100 punktów * WAGA Ilość pełnych miesięcy od daty dostarczenia. **4. Okres gwarancji na środki trwałe używane (miesiące): waga 15%** Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły: Liczba punktów= okres gwarancji badany / okres gwarancji najdłuższy* 100 punktów * WAGA

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój
Unia Europejska
Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

	Ilość pełnych miesięcy od daty dostarczenia. Wybrana zostanie oferta z najwyższą ilością punktów.
postanowienia dodatkowe:	1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do nie wybrania żadnej z ofert złożonych w wyniku niniejszego zapytania. 2. Na każdym etapie postępowania Zamawiający ma prawo unieważnić postępowanie. 3. Zamawiający ma prawo unieważnić postępowanie dla poszczególnych części postępowania. 4. Zamawiający zastrzega możliwość wprowadzenia zmian do dokumentacji zapytania ofertowego wraz z załącznikami. O wprowadzonych zmianach poinformuje niezwłocznie Wykonawców, do których wystosował zapytanie ofertowe oraz umieści informację o zmianach na w miejscach upublicznienia zapytania. 5. Wykonawcom nie przysługują żadne roszczenia względem Zamawiającego w przypadku skorzystania przez niego z któregokolwiek z uprawnień wskazanych w niniejszym zapytaniu ofertowym. W tym zakresie Wykonawcy zrzekają się wszelkich ewentualnych przysługujących im roszczeń. 6. Po zakończeniu postępowania ofertowego, Zamawiający zawrze z wyłonionym Wykonawcą Zamówienia umowę na realizację przedmiotu Zamówienia.
warunki zmiany umowy:	Zamawiający nie przewiduje zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia.
załączniki:	Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy
podpis:	**Poniatowa, dn. 21-06-2017** Artur Szlachetka ZAKŁADY MEBLOWE „A B J A" *Szlachetka Andrzej i Szlachetka Artur* Spółka Jawna 24-320 Poniatowa, Kraczewice 37 tel. /081/ 820 30 14, fax - wew.14 NIP 717-15-50-834, REGON 431092793

Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego