

**ZAPYTANIE OFERTOWE W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA**  
**Dostawę linii produkcyjnej i urządzeń**  
**towarzyszących**  
**do produkcji stolarki otworowej z PVC**

**PRZEMYŚL 18.09.2017**  
miejsowość, data

**1. Nazwa i adres Zamawiającego.**

REM II Sp. z o.o.  
ul. Nestora 1  
37-700 Przemyśl

**2. Tryb udzielania zamówienia.**

Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego. Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.

**3. Opis przedmiotu zamówienia.**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, instalacja oraz uruchomienie następujących, nowych maszyn i urządzeń :

1. Centrum cięcia (1 szt.)

- urządzenie służące do cięcia długich profili na mniejsze elementy, które po zgrzaniu formują ramę okna. Preferowane parametry: możliwość cięcia na kąty 135°-90°-45°; dwie stacje cięcia: górna (obrotowa) i dolna oraz system bazowania profili, podparcie ciętych profili w przyldze

2. Zgrzewarka dwugłowicowa (1 szt.)

- urządzenie wykorzystywane do łączenia profili nietypowych. Preferowane parametry: możliwość zgrzewania pod kątem prostym oraz kątami zmiennymi; min. zgrzewka: najwyżej 290 mm; maks. zgrzewka: co najmniej 2800 mm.

3. Zgrzewarka czterogłowicowa z podporami systemowymi (2szt.)

- urządzenie wykorzystywane do łączenia profili celem stworzenia ramy/skrzydła okna lub drzwi, dodatkowo wyposażone w prowadnice profili różnego rodzaju wykorzystywane pod dany profil (rama, skrzydło) podczas procesu zgrzewania.

Preferowane parametry: min. wymiary zgrzewanych elementów: najwyżej 480 x 480 mm; maks. wymiary zgrzewanych elementów: co najmniej 2650x2650 mm; automatyczny system korekty długości ciętych profili, zgrzewanie profili za pomocą stempli formujących wewnętrzne naroże zgrzewki

4. Centrum obróbcze do ram (2szt.)

- urządzenie umożliwiające nawiercanie otworów odpowietrzenia, odwodnienia, wiercenie łącznika słupka i zawiasów.

Preferowane parametry: sterowanie numeryczne; agregat do wiercenia min. 6 otworów pod zawias zależnie od okucia, agregat do wiercenia zawiasu uchylnego, agregat odwodnienia widocznego z dołu i agregat wierzący otwory pod słupek z możliwością markowania zaczepów, jednoczesna obróbka wszystkich 4-ech profili

5. Czyszczarka naroży ze stacją obrotową (2szt.)

- urządzenie umożliwiające oczyszczanie zgrzanych naroży z nadmiaru wytopionego materiału.

Preferowane parametry: sterowanie numeryczne; max.wymiary obrabianych profili: co najmniej: szer. 130 mm ,wys. 160 mm; min. wielkość ram: najwyżej 480x480 mm; maks.wielkość ram: co najmniej 2500x2500 mm

6. Stół do okuwania skrzydeł (4 szt.)

- urządzenie do wprowadzenia okuć do skrzydeł (np. zasuwnicy, elementów mocowania klamek, zawiasów). Preferowane parametry: możliwość uchyłu stołu w zakresie min. 0° - 10°; wyposażony w listwy ślizgowe; wyposażony w system mocowania i centrowania skrzydła

7. Stół do okuwania ram (4 szt.)

- urządzenie do wprowadzenia okuć do ramy okna (m.in. zaczepów obwodowych, zawiasów). Preferowane parametry: możliwość uchyłu stołu min. w zakresie 0° - 10°; nośność: minimum 150 kg.

8. Przecinarka do listew przyszybowych (1 szt.)

- urządzenie służące do cięcia na wymiar listew przyszybowych. Preferowane parametry: min długość cięcia: najwyżej 45 mm; regulacja prędkości cięcia; automatyczny cykl cięcia

9. Gilotyna do wzmocnień (1 szt.) –

- urządzenie do cięcia profili wzmocnień stalowych (elementy wzmacniające konstrukcję profilu PVC). Preferowane parametry: kąt cięcia profili 90 st.; matryca do wycinania otworów pod klamkę okienną (3 otwory); matryca do wycinania otworów pod puszkę zasuwnicy drzwiowej (2 otwory podłużne)

10. Wkrętarka dwubitowa do wzmocnień (2szt.) –

- urządzenie stołowe, służące do wkręcania elementów łączących do drewna, plastiku lub metalu. Preferowane parametry: co najmniej 2 zespoły posuwowe; 2 automatyczne zespoły wkręcania zasilane przez 2 podajniki śrub ze skrzynkami samowyladowczymi.

11. Frezarka do słupków (2szt.) –

- urządzenie do wykonania wszystkich koniecznych frezowań celem dalszego prawidłowego przebiegu procesu produkcyjnego. Precyzja obróbki końcówki słupka decyduje o dokładności wpasowania słupka w ramę i tym samym o jakości produktu końcowego. Preferowane parametry: max poziomy ruch wrzeciona: co najmniej 30 mm.

12. Prasa do szklenia okien (2 szt.) –

- urządzenie którego zadaniem jest utrzymanie produktu w pozycji docelowej, co umożliwi instalację pakietu szybowego. Preferowane parametry: blat roboczy podnoszony w zakresie przynajmniej 0-500 mm; nośność: minimum 400 kg.

13 Frezarka do odwodnień (1 szt.) –

- urządzenie odpowiadające za tworzenie otworów odprowadzania wody z dolnej części okna. Preferowane parametry: możliwość frezowania kanałów odwadniających w profilach PCV; automatyczny cykl pracy

14. Centrum obróbcze do drzwi (2 szt.) -

- urządzenie sterowane numerycznie, umożliwiające obróbkę drzwi balkonowych, które będą stanowić element wprowadzanej na rynek gamy stolarki otworowej PVC.

Preferowane parametry: możliwość płynnej obróbki w 3-ech płaszczyznach pod różnymi kątami (0°-180°) z zastosowaniem wszystkich narzędzi, współbieżny magazyn narzędziowy, możliwość jednoczesnej obróbki profili PVC z zamontowanymi profilami stalowymi, możliwość obróbki jednoczesnej dwóch profili o max. długości nie mniejszej niż 3,5 m.

15. Piła jednogłowicowa (1 szt.) - piła umożliwiająca cięcie specjalne okien np. do ogrodów zimowych, czy fasad. Preferowane parametry: regulacja położenia głowicy góra-dół.

16. Podcinarka uszczelek (2 szt.) - urządzenie

wykorzystywane do kształtowania uszczelek w profilach ramy oraz górnej, dolnej i środkowej uszczelki w profilach skrzydeł.

Preferowane parametry: automatyczny cykl pracy; wielostopniowa regulacja wysokości frezowania; możliwość równoczesnego frezowania dwóch profili.

17. Piła do cięcia stali (1 szt.) - urządzenie służące do rozgrzewania i przecinania

wzmocnienia znajdującego się wewnątrz profili PVC, zostanie wykorzystane jako uzupełnienie gilotyny do wzmocnień, znajduje ono szczególne zastosowanie przy cięciu wzmocnień pod profile krótkie lub nietypowe.

Preferowane parametry: możliwość ruchu głowicą maszyny 45 st. w lewo i 90 st. w prawo; możliwość wzdłużnego nacinania materiału



18. Transporter do szklenia (3 szt.) - urządzenie to zostanie wykorzystane w celu transportu okien do szklenia. Preferowane parametry: długość: min 3000 mm; szerokość: min 1000mm; wysokość: min 1800 mm

19. Streczarka do okien (2 szt.) - urządzenie wykorzystywane zostanie do owijania folią gotowych produktów.

Preferowane parametry: maksymalne wymiary okien: wys. co najmniej 2500 mm, dł. przynajmniej 2000 mm, maksymalny ciężar okna: co najmniej do 500 kg

20. Wózek do transportu skrzydeł (10 szt.) - umożliwią transport gotowych skrzydeł pomiędzy poszczególnymi stanowiskami składającymi się na linię produkcyjną; preferowane parametry: nośność minimum 600 kg.

21. Gilotyna do blachy (1 szt.) –

wykorzystywana do cięcia i formatowania

okładzin aluminiowych, będących elementem wypełnienia drzwiowego, dla drzwi balkonowych.

Preferowane parametry: napęd elektryczno-mechaniczny; maksymalna szerokość cięcia blachy: co najmniej 2500 mm.

Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: **42000000-6** Maszyny Przemysłowe

**4. Termin realizacji zamówienia.**

do 30 kwietnia 2018 roku

**5. Miejsce dostawy**

Przemyśl

ul. Przemysłowa

**6. Zamówienia częściowe.**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych

**7. Informacja o ofercie wariantowej.**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych

**8. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.**

**8.1** W postępowaniu mogą wziąć udział Dostawcy, którzy spełniają następujące warunki:

a. posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia

b. posiadają zdolność finansową i techniczną gwarantującą rzetelną i terminową realizację przedmiotu zamówienia

**8.2** Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Dostawców



**9. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Dostawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.**

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1a:

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 8.1b:

*Oświadczenie o posiadaniu zdolności finansowych i technicznych – wg wzoru stanowiącego Załącznik nr 2.*

**10. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Dostawcami;**

Krzysztof Gala  
tel. 604 605 719.  
e-mail: [k.gala@hensfort.pl](mailto:k.gala@hensfort.pl)

Marcin Wenzel  
tel. 601 855 246  
e-mail: [m.wenzel@hensfort.pl](mailto:m.wenzel@hensfort.pl)

**11. Miejsce i termin złożenia oferty.**

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:  
REM II Sp. z o.o. ul. Nestora 1, 37-700 Przemyśl, lub pocztą elektroniczną na adres:  
[office@hensfort.pl](mailto:office@hensfort.pl)

w nieprzekraczalnym terminie do dnia 19.10.2017 r. do godz. 15<sup>00</sup>

**12. Termin związania ofertą.**

Dostawca pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

**13. Termin i miejsce otwarcia ofert.**

Otwarcie ofert nastąpi dnia 20.10.2017 r. o godz. 9<sup>00</sup> w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

**14. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.**

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1.	Cena	Od 0 do 90	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 90
2.	Gwarancja	Od 0 do 10	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 10



**15. Zakres zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania:**

Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji w celu zmniejszenia ceny zawartej umowy, zmiany warunków płatności oraz zmiany terminów realizacji zamówienia. Dopuszcza możliwość wprowadzenia drobnych zmian w zakresie zamówienia nie mających wpływu na wartość zawartej umowy.

**16. W postępowaniu nie mogą uczestniczyć podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.**

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami uposażonymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem

i przeprowadzeniem procedury wyboru Dostawcy a Dostawcą, 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) pozostawianiu w związku małżeńskim, 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.

**17. Pozostałe informacje.**

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia. Oferty należy składać na Formularzu Ofertowym będącym załącznikiem do niniejszego zapytania.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- 1) zmiany warunków udzielenia zamówienia zgodnie z punktem 15,
- 2) unieważnienia postępowania,
- 3) nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
- 4) pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.



**Fundusze Europejskie**  
Program Regionalny



**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

Dyrektor ds. Rozwoju – Marcin Wenzel