

Postępowanie przetargowe nr PP/18/2014



**INNOWACYJNA
GOSPODARKA**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



MINISTERSTWO
GOSPODARKI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Centra obróbcze

Dla procedury udzielenia zamówienia
w trybie przetargu ograniczonego
o wartości przedmiotu zamówienia powyżej 5.000 PLN

*Zamówienie nie podlega przepisom ustawy z dnia 29.01.2004 r.
Prawo zamówień publicznych,
jak również protestom i odwołaniom.*

Spis treści:

1. Wprowadzenie.
2. Opis przedmiotu zamówienia
3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia
4. Informacje ogólne
5. Opis sposobu przygotowania ofert
6. Opis sposobu obliczenia ceny
7. Oferty częściowe
8. Oferty wariantowe
9. Udział w postępowaniu Dostawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia
10. Warunki uczestnictwa w zamówieniu
11. Dokumenty wymagane w ofercie
12. Wadium przetargowe
13. Termin i miejsce złożenia ofert
14. Termin, miejsce i tryb otwarcia ofert
15. Termin związania ofertą
16. Zamknięcie postępowania
17. Kryteria wyboru oferty
18. Zawarcie umowy
19. Informacje dotyczące kontaktowania się z Zamawiającym
20. Spis załączników do SIWZ

1. Wprowadzenie.

1.1. Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A. rozpoczynają postępowanie, którego celem jest wybór dostawcy centrum obróbkowego – 5 osi – duże, centrum obróbkowego – 5 osi – małe, centrum tokarsko-frezarskiego CNC dla potrzeb utworzenia Centrum Badawczo-Rozwojowego ramach realizacji projektu pn „Centrum Badawczo Rozwojowe – wzrost potencjału badawczego Zakładów Mechanicznych "Tarnów" S.A. zgodnie z opisem zamówienia w pkt.2. Niniejsze postępowanie zakupowe nie podlega regulacjom zawartym w ustawie z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2006 r. nr 164, poz. 1163 z późn. zm.).

1.2. W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający ma prawo zmiany treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, z wyłączeniem kryteriów oceny ofert, warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu oceny ich spełniania. Zmiana może nastąpić w każdym momencie, przed upływem terminu składania ofert. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany, informacja zostanie niezwłocznie przekazana wszystkim podmiotom, które pobrały od Zamawiającego Specyfikację i będzie dla nich wiążąca.

1.3. Użyte w Specyfikacji terminy mają następujące znaczenie:

- „Zamawiający” – Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A ul. Kochanowskiego 30, 33-100 Tarnów, KRS0000036320 NIP 873-000-68-35, REGON 850323251
- „Postępowanie” – postępowanie prowadzone przez Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A. na podstawie niniejszej Specyfikacji
- „SIWZ” – niniejsza Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia
- „Zamówienie” – należy przez to rozumieć zamówienie, którego przedmiot został w sposób szczegółowy opisany w punkcie 2 SIWZ
- „Ofereant” – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej biorąca udział w procedurze wyboru Wykonawcy
- „Urządzenie” – Towar, który jest przedmiotem niniejszego postępowania
- „Dostawca” – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która została wybrana w procedurze wyboru Wykonawcy

1.4. Informacje o Zamawiającym

Zakłady Mechaniczne „Tarnów” są członkiem Polskiego Holdingu Obronnego. PHO powstała w maju 2013 roku. Polski Holding Obronny jest największym producentem i dostawcą uzbrojenia w Polsce i jednym z największych w regionie Europy Środkowo-Wschodniej. Pod marką Polskiego Holdingu Obronnego działa ponad 40 firm sektora obronnego w Polsce i za granicą, w których pracuje prawie 10 tysięcy pracowników.

Większościowym udziałowcem Polskiego Holdingu Obronnego jest Skarb Państwa.

2. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż i uruchomienie centrum obróbkowe – 5 osi – duże, centrum obróbkowe – 5 osi – małe, centrum tokarsko-frezarskie CNC.

Parametry techniczne - centrum obróbkowe – 5 osi – duże

Nazwa	SIWZ
Korpus wykonany z żeliwa lub polimerobetonu	TAK
Tryb pracy - pięcioosiowa, symultaniczna, ze stołem uchylno-obrotowym	TAK
Głowica wrzeciona	POZIOMA
Obudowa	zamknięta kabina z dachem
Odizolowana strefa załadowcza od strefy obróbczej celem wyeliminowania drgań podczas załadunku mających wpływ na proces obróbki	TAK
Konstrukcja kabiny umożliwiająca załadunek dźwigiem ciężkich detali	TAK
Wyciąg mgły olejowej	TAK
Liniały optyczne Heidenhain o rozdzielczości 0,001 mm we wszystkich osiach wraz z przedmuchem	TAK
Napędy	cyfrowe typu AC lub liniowe
Automatyczne centralne smarowanie	TAK
Ilość osi sterowanych	5 + wrzeciono
Interpolacja liniowa	5 osi
Interpolacja kołowa	2 osie
Obróbka typu spline	TAK
Dokładność wymiar. obróbki nie gorsza niż 0,006 mm	TAK
Wrzeciono	
Wrzeciono z chłodzeniem wewnętrznym przez narzędzie / ciśnienie min.	TAK / 40bar
Zakres obrotów [obr/min]	50 ÷ 12 000
Moc wrzeciona [kW]	min. 22
Stożek mocujący	preferowany HSK-A
Czyszczenie stożka wrzeciona	Przedmuch powietrza przez środek wrzeciona/funkcja M
Aktywna chłodziarka wrzeciona	TAK
Łożyska wrzeciona bezobsługowe	TAK
Zakres pracy	
Przesuw wzdłużny – oś X [mm]	min. 800
Przesuw poprzeczny – oś Y [mm]	min. 800
Przesuw pionowy – oś Z [mm]	min. 800
Osie obrotowe stołu:	oś uchylna stołu - zakresobrotu min. 150° / oś obrotowa stołu - zakres 360° sterowane w sposób ciągły
Przesuw szybki X [m/min]	min. 50
Przesuw szybki Y [m/min]	min. 50
Przesuw szybki Z [m/min]	min. 50

Posuw maksymalny X [mm/min]	50 000
Posuw maksymalny Y [mm/min]	50 000
Posuw maksymalny Z [mm/min]	50 000
Stół z paletyzacją obróbki	
Automatyczna zmiana palety	TAK
Powierzchnia stołu [mm]	min. 600x600, max. 800x800 (paleta)
Obciążenie stołu przy pracy 5-osiowej [kg]	500
Ilość palet	min. 2
Wymiary palety	min. 600x600, max. 800x800 (paleta)
Przyłącze do pneumatycznych przyrządów mocujących	TAK
Przyłącze do elektromagnetycznych przyrządów mocujących	TAK
Magazyn narzędziowy	
Ilość narzędzi min. [szt.]	200
Max. długość narzędzia	400
Mak. średnica narzędzia przy pracy w pełnej obsadzie magazynu	80
Zmieniacz narzędzi z podwójnym chwytem	TAK
Dopuszczalna masa narzędzia [kg]	12
Sondy	
Sonda pomiarowa detalu Renishaw/Blum z bezprzewodową transmisją	Konfiguracja: sonda pomiarowa wraz jednostką nadawczo odbiorczą, stożek narzędziowy, wkładka sondy, akumulatorki litowe, pierścień nastawczy do kalibracji]
Sonda narzędzia bezstykowa na podczerwień	TAK
Chłodzenie i odwiórowanie	
Stabilizator temperatury chłodziwa	TAK
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	TAK
Chłodzenie narzędzia powietrzem	TAK
Filtr taśmowy sterowany, jakość jednostki filtrującej: co najmniej 50 µm	TAK
Dysze chłodziwa i powietrza na głowicy wrzeczona	TAK
Zgarniakowy transporter wiórów	TAK
Pistolet ręczny do spłukiwania	TAK
Sterowanie	
Polska wersja językowa	TAK
Pojemność pamięci na twardym dysku	min. 20 GB
Max ilość programów w pamięci sterowania PCMCIA	dowolna
Pojemność tabeli narzędzi	300000
Praca w trybie ręcznym i automatycznym	TAK
Programowanie w dialogu DIN/ISO	TAK

Programowanie parametryczne	TAK
Przesyłanie programu z i do komputera	TAK
Wprowadzanie danych we współrzędnych prostokątnych, biegunowych, mm i calach	TAK
Grafika w 3 płaszczyznach, aksonometrii i powiększanie fragmentów	TAK
Grafika w trakcie obróbki	TAK
Możliwość instalacji kółka ręcznego	TAK
Możliwość użycia sondy przedmiotowej	TAK
Programowanie parametryczne	TAK
Pochylenia płaszczyzny obróbki	TAK
Wpisywanie programu podczas obróbki innego programu.	TAK
Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w programie	TAK
Wyświetlacz błędów	TAK – opis tekstowy w języku polskim
Zapobieganie kolizji	TAK
Możliwość odczytywania plików z tabelami pomiarowymi narzędzi pomierzonymi poza maszyną	TAK
Możliwość czytania kodów kreskowych z wymiarami narzędzi pomierzonymi poza obrabiarką	TAK
Cykle stałe:	
-głębokie wiercenie	TAK
-gwintowanie oprawką podatną	TAK
-gwintowanie oprawką sztywną	TAK
-frezowanie gwintów	TAK
-rozwiercanie	TAK
-wytaczanie	TAK
-frezowanie rowków wpustowych	TAK
-frezowanie kieszeni okrągłych i prostokątnych	TAK
-frezowanie wysepek	TAK
-cykl dogładzania naroży (cykl 32)	TAK
-obróbka płaskich powierzchni wierszowaniem	TAK
Komunikacja	
USB 3.0	TAK
Karta ethernetowa	TAK
Postprocesor do generowania kodów NC na obrabiarkę z NXCAM	TAK
Protokoły komunikacji TCP/IP	TAK
Karta ethernetowa	TAK
Pozostałe cechy	
Przenośne zdalnie sterowane pokrętko elektroniczne	TAK
Ekran TFT kolor / przekątna (cal)	TAK / min. 15”
Ręczny pistolet sprężonego powietrza	TAK
Wydajne źródło światła w obszarze roboczym	TAK
Brak potrzeby fundamentowania	TAK
Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz]	3 x 400 / 50
Pakiet bezpieczeństwa napięcia / natychmiastowe hamulce	TAK

Kontrola i kompensacja kinematyczna dokładności maszyny	TAK
Model 3D w formacie STEP do integracji z systemem CAD	TAK
Funkcja rozgrzewania maszyny	TAK
Sygnalizacja - w 4-ch kolorach	TAK
Wziernik obrotowy	TAK
System monitoringu drgań	TAK
Instruktaż	
Instruktaż operatorów w zakresie obsługi i eksploatacji w cenie obrabiarki. Czas instruktażu: 4 dni; miejsce: Tarnów	TAK / min. 4 osoby
Instruktaż programistów w zakresie programowania w cenie obrabiarki. Czas szkolenia: 5 dni	TAK / min. 4 osoby
Instruktaż utrzymania ruchu 1 dzień	TAK / min. 3 osoby
Serwis	
Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny	na terenie Polski
Okres gwarancji	min. 24 miesiące
Czas oczekiwania na serwis	do 24 godz,
INNE	
Dostawca prześle Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji [papierowy i elektroniczny na CD w formacie PDF] w języku polskim.	Dokumentacja obejmuje: dokumentację instalacyjną maszyny, karty pomiarowe geometrii obrabiarki, instrukcje obsługi i eksploatacji, instrukcje napraw i remontów, wykazy części i podzespołów zamiennych, wykaz materiałów eksploatacyjnych, schematy elektryczne, schematy pneumatyczne i hydrauliczne.
Wdrożenie do produkcji technologii wytypowanych przez Zamawiającego 2 detali	TAK
Odbiór obrabiarki po jej zainstalowaniu w ZMT S.A. Tarnów, szkoleniu i wdrożeniu do produkcji 2 wybranych przez Zamawiającego detali	TAK
Obrabiarka musi spełniać polskie i europejskie normy dot. BHP, energooszczędności, ekologii (posiadać znak CE).	TAK
Cena musi zawierać opakowanie, transport (wraz z ubezpieczeniem), rozładunek, instalację	TAK

Parametry techniczne - centrum obróbkowe – 5 osi – małe

Nazwa	SIWZ
Korpus wykonany z żeliwa lub polimerobetonu	TAK
Tryb pracy - pięcioosiowa, symultaniczna, ze stołem uchylno-obrotowym	TAK
Głowica wrzeczona	PIONOWA
Obudowa	zamknięta kabina z dachem
Odizolowana strefa załadowcza od strefy obróbczej celem wyeliminowania drgań podczas załadunku mających wpływ na proces obróbki	TAK
Konstrukcja kabiny umożliwiająca załadunek dźwigiem ciężkich detali	TAK
Wyciąg mgły olejowej	TAK
Liniały optyczne Heidenhain o rozdzielczości 0,001 mm we wszystkich osiach wraz z przedmuchem	TAK
Napędy	cyfrowe typu AC lub liniowe
Automatyczne centralne smarowanie	TAK
Ilość osi sterowanych	5 + wrzeczono
Interpolacja liniowa	5 osi
Interpolacja kołowa	2 osie
Obróbka typu spline	TAK
Dokładność wymiar. obróbki nie gorsza niż 0,005 mm	TAK
Wrzeczono	
Wrzeczono z chłodzeniem wewnętrznym przez narzędzie / ciśnienie min.	TAK / 40 bar
Zakres obrotów [obr/min]	50 ÷ 14 000
Moc wrzeczona [kW]	min. 22
Stożek mocujący	HSK-A63
Czyszczenie stożka wrzeczona	Przedmuch powietrza przez środek wrzeczona/funkcja M
Aktywna chłodziarka wrzeczona	TAK
Łożyska wrzeczona bezobsługowe	TAK
Zakres pracy	
Przesuw wzdłużny – oś X [mm]	min. 600
Przesuw poprzeczny – oś Y [mm]	min. 450
Przesuw pionowy – oś Z [mm]	min. 450

Osie obrotowe stołu:	oś uchylna stołu – zakres obrotu min. 100° / oś obrotowa stołu - zakres 360° sterowane w sposób ciągły
Przesuw szybki X [m/min]	min. 40
Przesuw szybki Y [m/min]	min. 40
Przesuw szybki Z [m/min]	min. 40
Posuw maksymalny X [mm/min]	40 000
Posuw maksymalny Y [mm/min]	40 000
Posuw maksymalny Z [mm/min]	40 000
Stół z paletyzacją obróbki	
Automatyczna zmiana palety	TAK
Powierzchnia stołu [mm]	min.450x450, max. 600x600 (paleta)
Obciążenie stołu przy pracy 5-osiowej [kg]	250
Ilość palet	min. 2
Wymiary palety	min.450x450, max. 600x600 (paleta)
Przyłącze do pneumatycznych przyrządów mocujących	TAK
Przyłącze do elektromagnetycznych przyrządów mocujących	TAK
Magazyn narzędziowy	
Ilość narzędzi min. [szt.]	200
Max. długość narzędzia	240
Mak. średnica narzędzia przy pracy w pełnej obsadzie magazynu	80
Zmieniacz narzędzi z podwójnym chwytakiem	TAK
Dopuszczalna masa narzędzia [kg]	6
Sondy	
Sonda pomiarowa detalu Renishaw/Blum z bezprowadową transmisją	Konfiguracja: sonda pomiarowa wraz jednostką nadawczo odbiorczą, stożek narzędziowy, wkładka sondy, akumulatorki litowe, pierścień nastawczy do kalibracji]
Sonda narzędzia bezstykowa na podczerwień	TAK
Chłodzenie i odwiórowanie	
Stabilizator temperatury chłodziwa	TAK
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	TAK
Chłodzenie narzędzia powietrzem	TAK
Filtr taśmowy sterowany, jakość jednostki filtrującej: co najmniej 50 µm	TAK
Dysze chłodziwa i powietrza na głowicy wrzeciona	TAK

Zgarniakowy transporter wiórów	TAK
Pistolet ręczny do splukiwania	TAK
Sterowanie	
Polska wersja językowa	TAK
Pojemność pamięci na twardym dysku	min, 20 GB
Max ilość programów w pamięci sterowania PCMCIA	dowolna
Pojemność tabeli narzędzi	300000
Praca w trybie ręcznym i automatycznym	TAK
Programowanie w dialogu DIN/ISO	TAK
Programowanie parametryczne	TAK
Przesyłanie programu z i do komputera	TAK
Wprowadzanie danych we współrzędnych prostokątnych, biegunowych, mm i calach	TAK
Grafika w 3 płaszczyznach, aksonometrii i powiększanie fragmentów	TAK
Grafika w trakcie obróbki	TAK
Możliwość instalacji kółka ręcznego	TAK
Możliwość użycia sondy przedmiotowej	TAK
Programowanie parametryczne	TAK
Pochylenia płaszczyzny obróbki	TAK
Wpisywanie programu podczas obróbki innego programu.	TAK
Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w programie	TAK
Wyświetlacz błędów	TAK – opis tekstowy w języku polskim
Zapobieganie kolizji	TAK
Możliwość odczytywania plików z tabelami pomiarowymi narzędzi pomierzonymi poza maszyną	TAK
Możliwość czytania kodów kreskowych z wymiarami narzędzi pomierzonymi poza obrabiarką	TAK
Cykle stałe:	
-głębokie wiercenie	TAK
-gwintowanie oprawką podatną	TAK
-gwintowanie oprawką sztywną	TAK
-frezowanie gwintów	TAK
-rozwiercanie	TAK
-wytaczanie	TAK
-frezowanie rowków wpustowych	TAK
-frezowanie kieszeni okrągłych i prostokątnych	TAK
-frezowanie wysepek	TAK
-cykl dogładzania naroży (cykl 32)	TAK
-obróbka płaskich powierzchni wierszowaniem	TAK
Komunikacja	
USB 3.0	TAK
Karta ethernetowa	TAK
Postprocesor do generowania kodów NC na obrabiarkę z NXCAM	TAK
Protokoły komunikacji TCP/IP	TAK
Karta ethernetowa	
Pozostałe cechy	
Przenośne zdalnie sterowane pokrętko elektroniczne	TAK

Ekran TFT kolor / przekątna (cal)	TAK / min. 15"
Ręczny pistolet sprężonego powietrza	TAK
Wydajne źródło światła w obszarze roboczym	TAK
Brak potrzeby fundamentowania	TAK
Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz]	3 x 400 / 50
Pakiet bezpieczeństwa napięcia / natychmiastowe hamulce	TAK
Kontrola i kompensacja kinematyczna dokładności maszyny	TAK
Model 3D w formacie STEP do integracji z systemem CAD	TAK
Funkcja rozgrzewania maszyny	TAK
Sygnalizacja - w 4-ch kolorach	TAK
Wziernik obrotowy	TAK
System monitoringu drgań	TAK
Instruktaż	
Instruktaż operatorów w zakresie obsługi i eksploatacji w cenie obrabiarki. Czas instruktażu: 4 dni; miejsce: Tarnów	TAK / min. 4 osoby
Instruktaż programistów w zakresie programowania w cenie obrabiarki. Czas instruktażu: 5 dni	TAK / min. 4 osoby
Instruktaż utrzymania ruchu 1 dzień	TAK / min. 3 osoby
Serwis	
Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny	na terenie Polski
Okres gwarancji	min. 24 miesiące
Czas oczekiwania na serwis	do 24 godz,
INNE	
Dostawca przekazuje Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji [papierowy i elektroniczny na CD w formacie PDF] w języku polskim.	Dokumentacja obejmuje: dokumentację instalacyjną maszyny, karty pomiarowe geometrii obrabiarki, instrukcje obsługi i eksploatacji, instrukcje napraw i remontów, wykazy części i podzespołów zamiennych, wykaz materiałów eksploatacyjnych, schematy elektryczne, schematy pneumatyczne i hydrauliczne.
Wdrożenie do produkcji technologii wytypowanych przez Zamawiającego 2 detali	TAK

Odbiór obrabiarki po jej zainstalowaniu w ZMT S.A. Tarnów, instruktażu i wdrożeniu do produkcji 2 wybranych przez Zamawiającego detali	TAK
Obrabiarka musi spełniać polskie i europejskie normy dot. BHP, energooszczędności, ekologii (posiadać znak CE).	TAK
Cena musi zawierać opakowanie, transport (wraz z ubezpieczeniem), rozładunek, instalację	TAK

Parametry techniczne centrum tokarsko-frezarskie CNC

Dane podstawowe	Parametry
Korpus	odlew żeliwny lub polimerobeton
Obudowa	zamknięta kabina maszyny z możliwością załadunku suwnicą
Osie sterowane	X, Z, Y, B, C,
Głowica frezarska ze sterowaną osią B	TAK
Podtrzymka ruchoma programowalna	TAK / 2 podtrzymki
Konik hydrauliczny programowalny NC	TAK
Głowica frezarska	TAK
Obróbka 5-osiowa	TAK
Automatyczne centralne smarowanie	TAK
Bezpośredni absolutny układ pomiarowy	TAK
Zakres pracy	
Maksymalna średnica toczenia [mm]	~500
Długość toczenia [mm]	co najmniej 3000
Przesuw w osi X	min. 500
Przesuw w osi Z	min. 3000
Przesuw w osi Y	min. 250
Posuwy szybkie X, Y, Z [m/min]	min. 40 / 40 / 30
Zakres posuwu	od 0.001 mm/obr do prędkości biegu szybkiego
Dokładność pozycjonowania osi X, Y, Z [μ m]	$\pm 5 / \pm 5 / \pm 8$
Powtarzalność w osiach X, Y, Z [μ m]	6
Dokładność pozycjonowania osi C, B	$\pm 8''$
Powtarzalność w osiach C, B	$10''$
Wrzeciono główne	
Zakres obrotów [obr/min]	0÷2500
Moc (40%/100%) [kW]	30 / 25
Uchwyt hydrauliczny 3 szczękowy o średnicy [mm]	min. 315
Przelot wrzeciona	min. 90
Min. programowalny przyrost C	0.001°
Praca płynna osi C	TAK

Głowica frezarska	
Zakres pracy w osi B	min. 220°
Min. programowalny przyrost B	0.001°
Typ stożka	HSKA
Zakres obrotów	~ 50÷8 000 min⁻¹
Gwintowanie synchroniczne	TAK
Praca płynna osi B	TAK
Podtrzymki	
Ilość podtrzymek sterowanych	2
Zakres mocowanych średnic [mm]	~ 30-220
Przesuwu umożliwiające obróbkę wdrażanych detali	TAK
Magazyn narzędziowy	
Ilość pozycji w magazynie [szt]	min. 30
Maks. ciężar narzędzia [kg]	min. 12
Maks. średnica narzędzia [mm]	Ø80
Maks. średnica narzędzia przy sąsiednich gniazdach wolnych [mm]	Ø150
Maks. długość narzędzia [mm]	300
Układ chłodzenia	
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	TAK
Chłodzenie przez wrzeciono	TAK / min. 15 bar
Ręczne splukiwanie przestrzeni obróbczej	TAK
Układ sterowania	
CNC SIEMENS lub inny	polska wersja językowa
OPCJE STEROWANIA: - korekta zużycia narzędzi - „sztywne” gwintowanie - możliwość programowania z ręki ze wspomaganie graficznym, - zarządzanie żywotnością narzędzi, - interpolacja spiralna - edycja w tle	TAK
Stała prędkość skrawania	TAK

Cykle	<p>Frezarskie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - frezowanie kieszeni, - frezowanie spiralne, - planowanie, <p>Tokarskie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - toczenie gwintów: zewnętrznych / wewnętrznych, wielowpadowych, wzdłużnych, na czole, stożkowych, z zagłębieniem promieniowym/stycznym, o stałym / zmiennym skoku, - usuwanie naddatków do zdefiniowanego konturu, <p>Wiertarskie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nawiercanie, - wiercenie, - wiercenie głębokich otworów, - rozwiercanie, - wytaczanie, <p>Gwintowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gwintowanie synchroniczne, - frezowanie gwintów,
System pomiarowy	TAK
System wprowadzania danych	TAK
Wprowadzanie danych	TAK
Symulacja graficzna	TAK
Korekcja posuwu	0-120%
Wyłączniki krańcowe	programowane w każdym kierunku osi
Pozycjonowanie narzędzi przy wieloostrzowych i specjalnych	TAK
Pamięć użytkownika na dysku twardym min.	min. 5 GB
Komunikacja	
USB 2.0 lub wyższy	TAK
Karta ethernetowa	TAK
Pozostałe cechy i wyposażenie	
Transporter wiórów	TAK
Przenośne zdalnie sterowane pokrętko elektroniczne	TAK
Sonda narzędziowa	TAK
Sonda pomiarowa detalu	TAK
Mechaniczny separator mgły olejowej	TAK
Model danych 3D przestrzeni obróbki w formacie STEP i IGES obrabiarki (na płycie CD)	TAK

Pakiet dla niestabilnej sieci (wyzwalacz podnapięciowy i silniki hamujące)	TAK
Wyprowadzenie sygnałów maszyny, dostęp do alarmów	TAK
Odciąg mgły olejowej	TAK
Przygotowanie do kodowania narzędzi (Np..Zoller)	TAK
Możliwość odczytywania plików z tabelami pomiarowymi narzędzi pomierzonymi poza obrabiarką	TAK
Możliwość czytania kodów kreskowych z wymiarami narzędzi pomierzonymi poza obrabiarką	TAK
Postprocesor do generowania kodów NC na obrabiarkę z NXCAM	TAK
Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz]	3 x 400 / 50
Instruktaż	
Instruktaż operatorów w zakresie obsługi i eksploatacji w cenie obrabiarki. Czas instruktażu: 4 dni: miejsce: Tarnów	min. 3 osoby
Instruktaż programistów w zakresie programowania w cenie obrabiarki. Czas instruktażu: 5 dni	min. 4 osoby
Instruktaż utrzymania ruchu 1 dzień	min. 3 osoby
Serwis	
Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny	na terenie Polski
Okres gwarancji	min. 24 miesięcy
Czas oczekiwania na serwis	do 24 godz. od poinformowania serwisu
Dokumentacja	
Dostawca przekaze Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji [papierowy i elektroniczny na CD w formacie PDF] w języku polskim.	Dokumentacja obejmuje: dokumentację instalacyjną maszyny, karty pomiarowe geometrii obrabiarki, instrukcje obsługi i eksploatacji, instrukcje napraw i remontów, wykazy części i podzespołów zamiennych, wykaz materiałów eksploatacyjnych, schematy elektryczne, schematy pneumatyczne i hydrauliczne.
INNE	

Obrabiarka musi spełniać polskie i europejskie normy dot. BHP, energooszczędności, ekologii. Posiadać znak CE.	TAK
Cena musi zawierać opakowanie, transport (wraz z ubezpieczeniem), rozładunek, instalację.	TAK
Wdrożenie do produkcji technologii wytypowanych przez Zamawiającego 2 detali	TAK
Odbiór obrabiarki po jej zainstalowaniu w ZMT S.A. Tarnów, instruktażu i wdrożeniu do produkcji 2 wybranych przez Zamawiającego detali	TAK

Pozostałe informacje :

1. Odbiór obrabiarki po jej zainstalowaniu z ZMT S.A., instruktażu i wdrożeniu do produkcji wybranych przez zamawiającego detali
2. Wdrożenie wybranych detali wg dokumentacji konstrukcyjnej Zamawiającego. Narzędzia do wdrożenia zapewnia na swój koszt Zamawiający. Wykaz narzędzi Dostawca przekaże Zamawiającemu w terminie umożliwiającym wdrożenie przed odbiorem obrabiarki. Dostawca po wdrożeniu przekaże nieodpłatnie programu CNC Zamawiającemu. Prawa do programów będzie posiadał jedynie Zamawiający. Wdrożenie detali (za wyjątkiem narzędzi) na koszt Dostawcy. Termin realizacji przedmiotu zamówienia

Termin wykonania zamówienia (dostawy): określa dostawca

3. Informacje ogólne

1. Dostawca przedstawi ofertę zgodną z postanowieniami SIWZ.
2. Niniejszą SIWZ można wykorzystać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem, nie można udostępniać jej osobom trzecim.
3. Każdy Dostawca złoży tylko jedną ofertę wraz z wymaganymi przez SIWZ dokumentami.
4. Złożenie większej liczby ofert spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez danego Dostawcę.
5. Dostawca poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

4. Opis sposobu przygotowania ofert

1. Ofertę sporządza się w języku polskim.
2. Ofertę składa się, pod rygorem nieważności, w formie pisemnej.
3. Oferta winna mieć postać wydruku komputerowego w narzuconej kolejności wg załączników 2
Oferty nieczytelne nie będą rozpatrywane - zostaną odrzucone.
4. Zaleca się aby oferta była zszyta lub spięta (np. zbindowana) i posiadała ponumerowane strony.
5. Oferta musi być podpisana przez osobę/osoby upoważnioną/e do reprezentowania Dostawcy.
6. Podpisy, złożone przez Oferenta w Formularzu oferty oraz innych formularzach zawartych w SIWZ, powinny być opatrzone czytelnym imieniem i nazwiskiem lub pieczęcią imienną.
7. Wszystkie miejsca, w których Dostawca naniósł zmiany winny być parafowane przez osobę /osoby/ podpisującą ofertę.

8. Dostawca umieści ofertę w kopercie, która będzie zaadresowana: /nazwa i adres Zamawiającego/ oraz będzie posiadać następujące oznaczenie:

PRZETARG nr PP/18/2014

„CENTRA OBRÓBCZE ZMT-CBR”

Nie otwierać. Skierować do Działu Zarządzania Dostawcami (ND).

9. Dostawca umieści na kopercie także swoją nazwę (firmę) oraz adres.
10. Koperta winna być szczelnie zamknięta w sposób uniemożliwiający zapoznanie się z treścią oferty tj. opieczętowana lub zalakowana.
11. Dostawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną ofertę przed upływem terminu składania ofert.
12. W celu dokonania zmiany lub wycofania oferty, Dostawca złoży Zamawiającemu kolejną zamkniętą kopertę, oznaczoną jak w punkcie 9, 10, 11 z dodaniem słowa: "Zmiana" lub "Wycofanie".
13. Dostawca nie może wycofać oferty ani wprowadzić jakichkolwiek zmian w treści oferty po upływie terminu składania ofert.

5. Opis sposobu obliczenia ceny

1. Wykonawca ustala wysokość ceny oferty (za zadanie) zgodnie z załącznikiem nr 2 do SIWZ, wykonując kolejno następujące czynności:
2. Wykonawca ustala cenę jednostkową oraz wartości netto i brutto dla kompleksowej dostawy, montażu i uruchomienia przedmiotu zamówienia określonego w pkt 2 SIWZ.
3. Cena jednostkowa brutto zawiera cenę jednostkową netto powiększoną o podatek od towarów i usług.
4. Cena jednostkowe brutto mogą ulec zmianie jedynie w wyniku zmiany stawki podatku VAT
5. Cena podana w ofercie powinna obejmować wszystkie koszty i składniki związane z wykonaniem zamówienia oraz warunkami stawianymi przez zamawiającego.
6. Cena może być tylko jedna za oferowany przedmiot zamówienia, nie dopuszcza się wariantowości cen.
7. Wszelkie rozliczenia pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą będą prowadzone w złotych polskich.
8. Cena powinna być podana w PLN do dwóch miejsc po przecinku.
9. Cena nie ulega zmianie przez okres ważności oferty.
10. Wartość zamówienia brutto zawiera wszystkie koszty związane z przedmiotem umowy (transport, dostawę kompletnego zestawu)
11. Warunki płatności i jej termin do ustalenia.

6. Oferty częściowe

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

7. Oferty wariantowe

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

8. Udział w postępowaniu Dostawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia

Nie dopuszcza się wspólnego ubiegania Dostawców o udzielenie zamówienia.

9. Warunki uczestnictwa w zamówieniu

Warunki wymagane od Dostawców

1. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się:
 - 1) dostawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności;
 - 2) dostawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono;
 - 3) dostawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu;
 - 4) osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
 - 5) spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
 - 6) spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
 - 7) spółki komandytowe oraz spółki komandytowo - akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
 - 8) osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
 - 9) podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary;
 - 10) dostawców, którzy:
 - nie posiadają niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz potencjału technicznego, a także nie dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
 - znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej nie zapewniającej wykonania zamówienia.

10. Dokumenty wymagane w ofercie

1. Do oferty należy załączyć Oświadczenie Dostawcy, że nie podlega wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia, opisanego w pkt. 8 niniejszej SIWZ „Warunki uczestnictwa w zamówieniu”.

2. W przypadku posiadania przez Dostawcę Systemu Zarządzania Jakością Norma ISO9001 i Systemu Zarządzania Środowiskiem Norma ISO 14001 lub równoważne, prosimy o przesłane Certyfikatów dla w/w Systemów Zarządzania.

11. Wadium przetargowe

Wadium nie jest wymagane.

12. Termin i miejsce złożenia ofert

Oferty należy składać w terminie do 25 sierpnia 2014 r., do godz.10⁰⁰, w siedzibie Zamawiającego Zakłady Mechaniczne „Tarnów” S.A., ul. Kochanowskiego 30, 33-100 Tarnów, Biuro Przepustek (budynek główny Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A.) z dopiskiem:

PRZETARG nr PP/18/2014

„CENTRA OBRÓBCZE ZMT - CBR”

Nie otwierać. Skierować do Działu Zarządzania Dostawcami (ND).

Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane i zostaną zwrócone bez otwierania.

13. Termin, miejsce i tryb otwarcia ofert

Oferty zostaną otwarte w dniu 25 sierpnia 2014 r., o godz. 13⁰⁰, w siedzibie Zamawiającego w Tarnowie. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert. W toku badania i oceny ofert Komisja może żądać od Dostawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

Komisja zobowiązana jest poprawić w tekście oferty oczywiste omyłki pisarskie oraz omyłki rachunkowe w obliczeniu ceny, zawiadamiając o tym niezwłocznie Dostawcę. Jeżeli Dostawca nie wyrazi zgody na poprawienie oferty, w terminie 3 dni od dnia otrzymania zawiadomienia w tej sprawie, jego oferta podlega odrzuceniu.

14. Termin związania ofertą

Termin związania Dostawcy złożoną ofertą wynosi min 3 miesiące. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

15. Zamknięcie postępowania

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru którejkolwiek ze złożonych ofert w przypadku wystąpienia istotnej zmiany okoliczności, powodującej, że dalsze prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A

16. Kryteria wyboru oferty

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający kierować się będzie następującymi kryteriami (waga %)

A. Cena – 70 %

B. Termin realizacji – 30%

W zakresie kryterium cena (A) najkorzystniejsza oferta może otrzymać maksymalnie 70 punktów w tym:

$A = (C_{min} \times 70\%) / Cof. rozp.$

W zakresie kryterium: termin realizacji zamówienia (B)

W ramach tego kryterium Zamawiający może przyznać max 30 punktów

W ramach kryterium „b” ocenie podlegać będzie czas (ilość dni) potrzebnych na realizację zadania liczony od daty podpisania przez zamawiającego umowy na wykonanie zadania. Ilość punktów będzie liczona według poniższego wzoru:

$B = (Cz \text{ min} \times 30\%) / Cz \text{ of. rozp}$

Wybrana zostanie oferta, która zgromadzi największą sumę punktów z dwóch kryteriów

17. Zawarcie umowy

Wyniki postępowania przetargowego zostaną podane do publicznej wiadomości za pośrednictwem oficjalnej strony internetowej Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A. (<http://www.zmt.tarnow.pl>) po zakończeniu postępowania

Z Dostawca, którego oferta uznana zostanie za najkorzystniejsza Zamawiający zawrze umowę.

18. Informacje dotyczące kontaktowania się z Zamawiającym

Zamawiający dopuszcza sposób porozumiewania się z Dostawcą w formie pisemnej, telefonicznej, faksem oraz pocztą elektroniczną.

W sprawach formalnych

marcin.graczyński@zmt.tarnow.pl

Tel +48 14 63 06 281

Fax +48 14 63 06 204

W sprawach merytorycznych

Wojciech Szymczakiewicz – centra frezarskie

wojciech.szymczakiewicz@zmt.tarnow.pl

Tel +48 14 63 06 369

Jacek Kluza – centrum tokarskie

jacek.kluza@zmt.tarnow.pl

Tel +48 14 63 06 376

19. Spis załączników do SIWZ.

Oświadczenie Dostawcy - **załącznik nr 1.**

Formularz ofertowy – centra obróbcze ZMT- CBR – **załącznik nr 2**

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualnego zaświadczenia o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawionego nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert – **załącznik nr 3**

Dokładny opis oferowanego urządzenia (wg tabeli z SIWZ) – **załącznik nr 4**

Tarnów, dnia 11.08.2014	Zatwierdził:  Prezes Zarządu Krzysztof Jagiełło
-------------------------	--

11 SIE 2014
KIEROWNIK DZIAŁU
GŁÓWNEGO TECHNOLOGA

Ryszard Bender

OŚWIADCZENIE DOSTAWCY

.....
.....
/nazwa (firma) i adres Dostawcy/

Niniejszym oświadczam, że spełniam warunki udziału w postępowaniu o zamówienie na: „.....” i nie podlegam wykluczeniu na podstawie poniższych punktów.

Z postępowania wyklucza się :

- 1) dostawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, a szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności;
- 2) dostawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono;
- 3) dostawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu;
- 4) osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 5) spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 6) spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 7) spółki komandytowe oraz spółki komandytowo-akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 8) osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 9) podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary;
- 10) dostawców, którzy:
 - nie posiadają niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz potencjału technicznego lub nie dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
 - znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej nie zapewniającej wykonania zamówienia.

.....
podpis osoby /osób/ upoważnionej