

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 2/04/2017
z dnia 24 kwietnia 2017 r.

ELJAKO-AL Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert w ramach projektu współfinansowanego ze środków europejskich Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014 – 2020, **Działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, poddziałanie 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne**

Niniejsze postępowanie prowadzone jest w trybie porównania ofert z zachowaniem zasady konkurencyjności i równego traktowania Wykonawców w rozumieniu obowiązujących Wytycznych w zakresie kwalifikowania wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

1. Nazwa i adres Zamawiającego

ELJAKO-AL Sp. z o.o.
ul. Olszankowa 47
05-120 Legionowo
NIP 5360003463

2. Przedmiot zamówienia

Dotyczy dostawy środków trwałych

Oznaczenie przedmiotu zamówienia wg klasyfikacji Wspólnego Słownika Zamówień (kod CPV):
42000000-6 Maszyny przemysłowe

W ramach Projektu nr POIR.03.02.02-00-0704/16 pt. „Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji wysokogabarytowych fasad szklanych” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014 – 2020, Działania 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałania 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne

3. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia są następujące maszyny wyposażenia i transportery linii produkcyjnej:

1. Centrum obróbcze tnąco-frezujące - 1 szt.
2. Drukarka kodów kreskowych - 3 szt.
3. Piła 1-głowicowa - 1 szt.
4. Piła 1-głowicowa przenośna - 1 szt.
5. Transporter pomiarowy - 1 szt.
6. Transporter doprowadzający - 1 szt.
7. Odpylacz do piły 1-głowicowej - 1 szt.
8. Odpylacz do piły 1-głowicowej przenośnej - 1 szt.
9. Frezarko-kopiarka - 1 szt.
10. Zaciskarka numeryczna do łączenia naroży - 1 szt.



Fundusze
Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



11. Stół montażowy obrotowy o 360° - 2 szt.
12. Stół montażowy do przetaczania konstrukcji – 2 szt.
13. Stół montażowy 1 – 4 szt.
14. Stół montażowy 2 – 1 szt.
15. Pionowy przenośnik rolkowy – 2 szt.
16. Wózek 4 bębnowy na uszczelki – 3 szt.
17. Wózek na profile – 4 szt.
18. Wózek na ucięte profile – 4 szt.
19. Wózek narzędziowy – 4 szt.
20. Wózek do transportu szyb zespolonych – 2 szt.
21. Wózek do składania i przemieszczania ram – 5 szt.
22. Przenośny czytnik kodów kreskowych – 2 szt.
- 23. Piła dwutarczowa do fasad – 1 szt.**

Specyfikacja techniczna i opis urządzeń został zawarty w załączniku nr 2 Specyfikacji technicznej urządzeń i transporterów linii produkcyjnej.

Terminy i warunki realizacji zamówienia

- a) Maksymalny termin realizacji zamówienia: 30 grudnia 2017 r.
- b) Minimalny okres gwarancji: 12 miesięcy
- c) Minimalny termin płatności: 14 dni od momentu prawidłowo wystawionej faktury VAT na podstawie dokumentu odbioru (protokołu odbioru) przedmiotu zamówienia potwierdzonego przez Zamawiającego (Zamawiający dopuszcza uiszczenie zaliczki)
- d) Dostawca zobowiązany jest dostarczyć, z zachowaniem szczególnej staranności, kompletny przedmiot zamówienia własnym transportem, na własny koszt i ryzyko oraz dokonać jego rozładunku i montażu we wcześniej umówionym miejscu
- e) Dostawca w ramach zakupu środka trwałego zobowiązany jest przeprowadzić instruktaż z obsługi urządzenia pracowników Zamawiającego
- f) W przypadku stwierdzenie, że przedmiot zamówienia ma wady lub jest niezgodny z umową Zamawiający ma prawo odmówić odbioru do czasu zaoferowania przedmiotu zamówienia zgodnego z umową lub wolnego od wad
- g) Czas reakcji serwisu wynosi nie dłużej niż 8 godzin
- h) Naprawa odbywa się w terminie do 2 dni roboczych (przy czym termin może ulec wydłużeniu, jeżeli będzie to związane z elementami pozostającymi poza kontrolą Oferenta takimi jak np. konieczność oczekiwania na części zamienne)
- i) Cena określona w ofercie zawiera pełny koszt dla Zamawiającego
- j) Oferta powinna zawierać jedynie nowe środki trwałe

4. Kryteria oceny ofert

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierować się kryterium:

Cena – 50 %

Termin dostawy pozycji dotyczących kluczowych elementów (poz. nr: 1, 3-10, 23) liczony w miesiącach – 30%

Okres gwarancji pozycji dotyczących kluczowych elementów (poz. nr: 1, 3-10, 23) liczony w miesiącach – 20%



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Sposób oceny kryteriów

$$O = C + T + G$$

O – łączna ocena oferty (maksymalnie 100 punktów)

C – cena

T – termin dostawy

G – okres gwarancji

1. Cena

C - cena oferty netto (maksymalna - 50 punktów)

$$C = (C_{\min} / C_x) * 50$$

C – liczba punktów przyznanych danej ofercie za cenę netto

C_{min} – najniższa cena netto zaoferowana w odpowiedzi na zapytanie

C_x - cena netto rozpatrywanej oferty

2. Termin dostawy środków trwałych pozycji dotyczących kluczowych elementów linii

T – liczba punktów przyznanych za kryterium termin dostawy środków trwałych pozycji dotyczących kluczowych elementów (poz. nr: 1, 3-10, 23) (maksymalnie – 30 punktów)

$$T = (T_{\min} / T_x) * 30$$

T_{min} – Najkrótszy, liczonych w miesiącach termin dostawy środków trwałych (pozycji dot. kluczowych elementów)

T_x – termin dostawy wskazany w rozpatrywanej ofercie, liczony w miesiącach

3. Okres gwarancji środków trwałych pozycji dot. kluczowych elementów linii

G – liczba punktów przyznanych za kryterium okres gwarancji środków trwałych pozycji dotyczących kluczowych elementów (maksymalnie 20 punktów)

$$G = (G_{\max} / T_x) * 20$$

G_{max} – Najdłuższy, liczonych w miesiącach okres gwarancji środków trwałych (pozycji dot. kluczowych elementów)

G_x – okres gwarancji wskazany w rozpatrywanej ofercie, liczony w miesiącach

W przypadku braku możliwości rozstrzygnięcia postępowania z uwagi na tą samą liczbę punktów uzyskaną przez kilku Oferentów, wybór ofert nastąpi poprzez korzystniejsze parametry środowiskowe i klimatyczne (m.in. mniejsza energochłonność, mniejsze zużycie wody, wykorzystywanie materiałów pochodzących z recyklingu itp.).

5. Opis sposobu przygotowania ofert

- Oferta powinna być sporządzona na druku „Oferta cenowa” (Załącznik nr 1).
- Ofertę należy sporządzić w sposób czytelny i przejrzysty, w formie pisemnej.
- Oferent ponosi wszelkie koszty związane z opracowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
- Oferta powinna być ważna co najmniej 60 dni od dnia jej wystawienia.
- Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych - zamówienie nie jest podzielone na części, w związku z tym oferta musi obejmować całość przedmiotu zamówienia.
- Oferent może złożyć jedną ofertę (tylko z jedną ostateczną ceną); złożenie przez Oferenta więcej niż jednej oferty lub oferty zawierającej rozwiązania alternatywne lub wariantowe (w tym tzw. oferty wariantowej) spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez tego Oferenta
- Cena oferty może być określona w PLN, USD lub EUR (przy czym Zamawiający - w celu uzyskania porównywalnych kwot - przeliczy wartość oferty wyrażoną w walucie na złotówki po kursie średnim NBP z dnia złożenia oferty), podana w formularzu ofertowym jako cena netto. Zaoferowana cena musi zawierać wszelkie dodatkowe opłaty
- Oferta musi być oznaczona co do nazwy i adresu Oferenta oraz podpisana przez upoważnionego przedstawiciela Oferenta tj. przez osobę uprawnioną do reprezentowania Oferenta. Przez osobę uprawnioną należy rozumieć odpowiednio:
 - osobę (z zastrzeżeniem zapisów o reprezentacji łącznej, jeżeli dotyczy), która zgodnie z aktem rejestracyjnym, wymaganiami ustawowym i oraz odpowiednimi przepisami jest uprawniona do reprezentowania Oferenta, w obrocie gospodarczym.

6. Termin i sposób złożenia oferty

Termin złożenia oferty upływa z dniem 26 maja 2017 r.

Ofertę należy złożyć osobiście lub za pośrednictwem poczty albo kuriera w siedzibie ELJAKO-AL Sp. z o.o. w Legionowie, 05-120 Legionowo przy ul. Olszankowej 47 lub też przesłać za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres mailowy: a.czerwiec@eljako-al.pl

Dla ofert przesyłanych pocztą/kurierem itp. liczy się data dostarczenia do siedziby Zamawiającego.

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

7. Zasady wyboru ofert:

- a) Zamawiający oceni i porówna jedynie te oferty, które zostały uznane za zgodne z zapisami zapytania ofertowego i były dopuszczone do rozpatrywania przez Zamawiającego (Wykonawca nie został wykluczony, a oferta nie została odrzucona).
- b) O wyborze najkorzystniejszej oferty zadecyduje suma punktów jaką otrzyma oferta. Za ofertę najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która otrzyma najwyższą liczbę punktów określoną w oparciu o wskazane w niniejszym zapytaniu kryteria.

8. Warunki udziału w postępowaniu

- Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane 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:
 - uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- pozostawaniu 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.

9. Informacja o upublicznieniu oraz wyborze najkorzystniejszej oferty

- a) Informacja o niniejszym zapytaniu dostarczona zostanie do trzech potencjalnych Wykonawców oraz zamieszczona na stronie internetowej przedsiębiorstwa <http://www.eljako-al.pl>
- b) Informacja o wyborze najkorzystniejszej oferty zostanie przesłana pocztą elektroniczną na podane adresy Oferentów biorących udział w postępowaniu.
- c) Zamawiający sporządzi pisemny protokół z wyboru najkorzystniejszej oferty.

10. Informacja o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Oferentami/ Wykonawcami

Szczegółowe informacje dotyczące przedmiotu zamówienia można uzyskać za pośrednictwem poczty elektronicznej. Osoba upoważniona do udzielenia informacji o postępowaniu – Pani Agnieszka Czerwiec, e-mail: a.czerwiec@eljako-al.pl

11. Dodatkowe informacje

- Zamawiający zastrzega możliwość zmiany warunków postępowania przed jego zakończeniem, jak również możliwość niedokonania wyboru oferty oraz unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.
- Oferent winien zapoznać się z całością niniejszej dokumentacji.
- Oferent poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

12. Warunki zmiany umowy

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany umowy zawartej z podmiotem wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenia zamówienia publicznego za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności, z zastrzeżeniem pkt. 2.
2. Zmiana istotnych postanowień zawartej umowy dopuszczalna jest w przypadkach:
 - Otrzymania decyzji od Jednostki Finansującej projekt zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany
 - Uzasadnionych zmian w zakresie sposobu wykonania przedmiotu zamówienia,
 - Obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego lub Oferenta,
 - Okoliczności siły wyższej,
 - Zmian regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy,
 - Wybór najkorzystniejszej oferty nie stanowi zawarcia umowy i w tym zakresie wyłącza się przepisy K.C. dotyczące przyjęcia oferty, może jednak stanowić zaproszenie do udziału w negocjacjach dotyczących warunków przyszłej umowy

13. Załączniki do zapytania ofertowego

Zał. nr 1 – Oferta cenowa

Zał. nr 2 – Specyfikacja techniczna urządzeń i transporterów linii produkcyjnej



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



OFERTA CENOWA do zapytania ofertowego nr

**w ramach projektu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach działania Osi Priorytetowej III
„Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach”**

Działanie 3.2 „Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R”

**Poddziałanie 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata
2014-2020**

1. Zamawiający:

ELJAKO-AL Sp. z o.o.
ul. Olszankowa 47, 02-520 Legionowo
NIP 5360003463

2. Data sporządzenia oferty:

3. Dane oferenta:

Dane Oferenta	
Nazwa	
Adres	
NIP	
Dane Osoby Kontaktowej	
Imię i Nazwisko	
Adres e-mail	
Telefon	

4. Proponowany termin dostawy środków trwałych oraz warunki cenowe:

a) Przedmiot zamówienia:

Lp.	Przedmiot zamówienia	Parametry techniczne urządzenia	Kwota netto	Kwota brutto
1	Centrum obróbcze tnąco-frezujące - 1 szt.			



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Lp.	Przedmiot zamówienia	Parametry techniczne urządzenia	Kwota netto	Kwota brutto
2	Drukarka kodów kreskowych - 3 szt.			
3	Piła 1-głowicowa - 1 szt.			
4	Piła 1-głowicowa przenośna - 1 szt.			
5	Transporter pomiarowy - 1 szt.			
6	Transporter doprowadzający - 1 szt.			
7	Odpylacz do piły 1-głowicowej - 1 szt.			
8	Odpylacz do piły 1-głowicowej przenośnej - 1 szt.			
9	Frezarko-kopiarka - 1 szt.			
10	Zaciskarka numeryczna do łączenia naroży - 1 szt.			
11	Stół montażowy obrotowy o 360° - 2 szt.			
12	Stół montażowy do przetaczania konstrukcji – 2 szt.			
13	Stół montażowy 1 – 4 szt.			
14	Stół montażowy 2 – 1 szt.			
15	Pionowy przenośnik rolkowy – 2 szt.			
16	Wózek 4 bębnowy na uszczelki – 3 szt.			
17	Wózek na profile – 4 szt.			
18	Wózek na ucięte profile – 4 szt.			
19	Wózek narzędziowy – 4 szt.			
20	Wózek do transportu szyb zespolonych – 2 szt.			
21	Wózek do składania i przemieszczania ram – 5 szt.			
22	Przenośny czytnik kodów kreskowych – 2 szt.			
23	Piła dwutarczowa do fasad – 1 szt.			
RAZEM				

- b) łączna wartość oferty w kwocie netto:.....
słownie:.....
- c) łączna wartość oferty w kwocie brutto:.....
słownie:.....
- d) termin dostawy kluczowych urządzeń poz. 1, 3-10, 23 (w miesiącach).....
- e) okres gwarancji kluczowych urządzeń poz. 1, 3-10, 23 (w miesiącach)
- f) czas reakcji serwisu (w godzinach)
- g) naprawa (w dniach roboczych)
- h) termin realizacji zamówienia (data dd-mm-rrrr)

5. **Termin ważności oferty:**

.....



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



6. **Oświadczam, że:**

- a. wskazana w ofercie cena uwzględnia wszelkie koszty związane z wykonaniem przedmiotu zamówienia,
- b. Oferent nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, tzn. nie występują żadne powiązania kapitałowe lub osobowe w rozumieniu wzajemnych powiązań 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 Oferentem, polegające w szczególności na:
 - i. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - ii. posiadaniu udziałów lub co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
 - iii. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - iv. pozostawaniu 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,
- c. dane zawarte w formularzu ofertowym są zgodne z prawdą.

.....
podpis i pieczęć Oferenta



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



LP.	NAZWA URZĄDZENIA	ILOŚĆ	Oczekiwane parametry minimalne
1	Centrum obróbcze tnąco-frezujące	1 szt.	<p>Centrum obróbcze do cięcia i obróbki profili aluminiowych do zastosowania w produkcji okien, drzwi, fasad oraz przemysłu. Wyposażone w rotacyjny moduł z możliwością zastosowania do ośmiu różnych narzędzi obróbczych oraz możliwości wykonania cięcia profili w jednym przebiegu. Modułowa budowa maszyny która umożliwia łatwy dostęp do wszelkich czynności związanych z obsługą, czyszczeniem i konserwacją maszyny. Profile nakładane są na stację załadunkową jeden za drugim.</p> <p>System chwytaków: System chwytaków do różnych przekrojów profili, Automatycznie nastawny wg parametrów profilowych, obracany oraz regulowany w osiach Y i Z system chwytaków profili. Możliwość regulacji zacisków, przesuwanym wzdłuż całej długości profilu z możliwością regulacji podczas trwania cyklu obróbki. Dociski powinny kompensować tolerancję wymiarów profili i idealnie mocować najróżniejsze profile, nawet o „trudnych” geometriach.</p> <ul style="list-style-type: none"> •Magazyn załadunkowy na co najmniej 5 profili •Oś X dla profili 7.500 mm •Obróbka odcinków „reszt produkcyjnych” od 1.500 mm •Moduł obróbczy (4-osiowy moduł obróbkowy z minimum czterema wrzecionami frezarskimi o mocy min. 5kW; Co najmniej 2 dodatkowe wrzeciona frezarskie; Oś Y: 500 mm; Oś Z: 500 mm; Oś obrotu A: 0-360°, uchwyty narzędziowe umożliwiające szybkie przebrojenie maszyny) •Agregat tnący (4-osiowy agregat tnący z napędem o mocy 5,5 kW umożliwia płynne cięcia obrotowe w zakresie od 0 do 360° Oś X: 400 mm; Oś Y: 1050 mm; Oś Z: 750 mm; Średnica tarczy piły Ø 550 mm; Transport końcowy profilu z magazynem rozładunkowym, transporter metalowy do odpadów oraz wiórów, kabina akustyczna) •Sterowanie maszyny <p>(System operacyjny Windows lub porównywalny, Wyświetlacz 15,6 cala dotykowy, 2GB DDR3 RAM, Dual Ethernet Adapter z 2 wejściami 10/100/1000BASE T, 1 wejście RS232 i 4 wejścia USB 2.0, UPS)</p>
2	Drukarka kodów kreskowych	3 szt.	<ul style="list-style-type: none"> •Druk termiczny oraz termotransferowy •Rozdzielczość co najmniej 203 dpi •Prędkość druku co najmniej 254 mm/s •Szerokość etykiet co najmniej 104 mm •Długość etykiet 200 mm •Temperatura pracy od 0°C - 40°C (termiczny); 5°C - 40°C (termotransferowy) •Pamięć co najmniej 16 MB DRAM, 8 MB Flash
3	Piła 1-głowicowa	1 szt.	<p>Piła jednogłowicowa z opuszczaną tarczą, załadunkiem z lewego boku, nachyleniem głowicy pod kątem 45° (w prawo i w lewo) oraz jej ręcznym przewrotem o 45° w stosunku do osi poziome</p> <ul style="list-style-type: none"> - Średnica tarczy piły 400 mm - Prędkość obrotowa tarczy pił 2700 obr./min.
4	Piła 1-głowicowa przenośna	1 szt.	<ul style="list-style-type: none"> - Tarcza Ø300 mm -Możliwość cięcia wzdłużnego profilu -Możliwość cięcia profilu od góry ze zmienną geometrią kąta - Blokada położenia przy 15°, 30° i 45° - Zakres obrotu od 0° do 45°, ustawiany bezstopniowo w lewo i w prawo - Prędkość obrotowa tarczy piły 2700 obr./min.
5	Transporter pomiarowy	1 szt.	<p>System kontroli wymiaru oraz wsparcie profilu poprzez ustawianie pokręteł zderzaka pomiarowego oraz odczytywanie wartości na wyświetlaczu cyfrowym</p> <ul style="list-style-type: none"> -Wyświetlacz cyfrowy umożliwiający przeprogramowanie stanu 0 maszyny, poprzez określenie pozycji bazy, która odpowiada długości, na jaką ma być przycięty element
6	Transporter doprowadzający	1 szt.	<p>Konstrukcja wykonana z zamkniętych profili stalowych z regulowanymi podporami: rolki 240 mm w rolotoku o dł. 3500 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> -Specjalny stalowy zaczep zapewniający dokładne i sztywne połączenie z maszyną do cięcia
7	Odpylacz do piły 1-głowicowej	1 szt.	<p>Zasysanie ścinków z jednostek roboczych z niezależnym zasilaniem i automatycznym uruchomieniem maszyny</p> <ul style="list-style-type: none"> -Zasysanie gromadzonego materiału w stalowym zbiorniku z szybkozłączem zamontowanym na 4 kołach -Proste i szybkie usuwanie materiału
8	Odpylacz do piły 1-głowicowej przenośnej	1 szt.	<p>Zasysanie ścinków z jednostek roboczych z niezależnym zasilaniem i automatycznym uruchomieniem maszyny</p> <ul style="list-style-type: none"> -Zasysanie gromadzonego materiału w stalowym zbiorniku z szybkozłączem zamontowanym na 4 kołach -Proste i szybkie usuwanie materiału



9	Frezarko-kopiarka	1 szt.	<p>Pneumatyczne i regulowane ręcznie poziome zaciski z urządzeniem niskiego ciśnienia umożliwiające prawidłowe zamocowanie profilu w maszynie</p> <ul style="list-style-type: none"> -Ręcznie sterowany pantograf jednogłowicowy, o szerokim zakresie ruchu pionowego i ze sterowaniem posuwu czujnika za pomocą dźwigni pośredniej - Zakres frezowania w poziomie według ogranicznika 290 × 110 mm - Zakres frezowania w poziomie według szablonu do kopiowania 275 x 100 mm - Prędkość obrotowa wrzeciona frezu 11 000 obr./min. - Przesuwany zakres mocowania profilu 150 x 130 mm do 400 mm - Posuw roboczy 100 mm
10	Zaciskarka numeryczna do łączenia naroży	1 szt.	<p>Dwie głowice robocze wyposażone w dwa korpusy w których są noże automatycznie regulowane na wszystkie pozycje zagniatania przez serwonapędy</p> <ul style="list-style-type: none"> -Noże automatycznie przesuwne i regulowane w osi Y (wzdłuż profilu), w osi Z (górną-dół) i w osi X (wzdłuż kierunku zagniatania) -Brak ręcznego ustawiania narzędzi w maszynie niezależnie od rodzaju użytych profili
11	Stół montażowy obrotowy o 360°	2 szt.	<p>Modułowy stół przeznaczony do montowania i przemieszczania w linii modułów czołowych</p> <ul style="list-style-type: none"> -Dwa rzędy rolek pokrytych miękką powłoką z PVC -Odległość pomiędzy rzędami rolek ustawiana w zależności od szerokości ościeżnicy -Specjalny pneumatyczny system pozwalający zablokować rolki w fazie obróbki -Stół obracany o 360° ułatwiający zaciskanie, montaż i uszczelnianie modułu -Nachylenie stołu blokowane przyciskiem pneumatycznym - Nośność 200 kg - Wysokość nastawna 850 – 1000 mm - Przesuw pneumatyczny stołu wewnętrznego 150 mm
12	Stół montażowy do przetaczania konstrukcji	2 szt.	<p>Dwa rzędy rolek pokrytych miękką powłoką z PVC</p> <ul style="list-style-type: none"> -Odległość pomiędzy rzędami rolek ustawiana w zależności od szerokości ościeżnicy -Specjalny pneumatyczny system pozwalający zablokować rolki w fazie obróbki - Długość 2400 mm - Szerokość 600 mm - Wysokość 850 – 1000 mm - Nośność 550 kg
13	Stół montażowy 1	4 szt.	<p>Przesuwne i rozszerzane blaty umożliwiające montaż ram o dowolnych wymiarach oraz wszystkich, nawet bardzo dużych konstrukcji</p> <ul style="list-style-type: none"> -Stół dostosowany do ram o dowolnych wymiarach - Długość 2000 – 4000 mm - Szerokość 1200 – 1800 mm - Wysokość 850 – 1000 mm
14	Stół montażowy 2	1 szt.	<p>Stanowisko do montażu skrzydeł ze szkłem, ze stołem nachylnym w zakresie od 0°(ustawienie poziome) do 85°</p> <ul style="list-style-type: none"> -Chowany roletok z regulacją wysokości (od 170 do 460 mm) niezależnie od stołu roboczego - Pneumatyczna regulacja wysokości: 500 mm - Szerokość transportera rolkowego: 200 mm - Obciążenie: 150 kg
15	Pionowy przenośnik rolkowy	2 szt.	<p>Pięć rzędów rolek zamontowanych na trzonie przytrzymujący ościeżnicę dosuniętych do nachylnego oparcia i umożliwiających bezpieczne przenoszenie nawet bardzo ciężkich ościeżnic</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rolki nośne, dzielone na 3x 120 mm - Wysokość przegród 2000 mm - Nośność 180 kg
16	Wózek 4 bębnowy na uszczelki	3 szt.	<p>Wózek do przewozu uszczelek</p> <ul style="list-style-type: none"> -Hamowany rozwijacz i prowadnica zapewniające niezakłócone rozwijanie uszczelki z bębna -Układ szybkiej zmiany bębna - Dwa mocowania szpuli - Max. średnica rolki 750 mm, - Max. szerokość rolki 250 mm
17	Wózek na profile	4 szt.	<p>Wózek wielkogabarytowy, skonstruowanym do potrzeb transportu i składowania profili w fazie cięcia</p> <ul style="list-style-type: none"> -4 koła skrętne z hamulcami, które zapewniają jego łatwe prowadzenie i przewożenie elementów -Blokada układu hamulcowego umożliwiająca stabilne zatrzymanie wózka przy kolejnych strefach roboczych - Długość 4000 mm, - Szerokość 700 mm, - Nośność 600 kg
18	Wózek na ucięte profile	4 szt.	<p>Wózek przeznaczony do transportu i składowania profili ułożonych poziomo</p> <ul style="list-style-type: none"> -Możliwość regulacji wsporników środkowych pozwalająca składować profile o różnej długości, ułatwiająca ich identyfikację - Dziesięć przegród - Nośność 350 kg



19	Wózek narzędziowy	4 szt.	Wózek na akcesoria, drobne elementy montażowe i narzędzia, pomocniczy dla stacji montażowych -Szybkołączka zapewniająca sprawne podłączenie sprężonego powietrza - Nośność 300 kg
20	Wózek do transportu szyb zespolonych	2 szt.	Wózek przeznaczony do transportu i składowania szyb i paneli na liniach montażowych -Wszystkie powierzchnie kontaktu pokryte warstwą miękkiego i przeciwpoślizgowego PVC, która zapewni utrzymanie powierzchni w nienaruszonym stanie podczas osadzania - W stanie niezaladowanym zsuwane jeden w drugi, co zmniejsza zapotrzebowanie na miejsce - 4 kółka zwrotne, w tym 2 z blokadą - Nośność 500 kg
21	Wózek do składania i przemieszczania ram	5 szt.	Wózek do transportu i składowania skrzydeł -Podstawa każdego przedziału wyposażona w rolki do przesuw elementów ciężkich i o dużych wymiarach -Rolotok o stałej pozycji do przemieszczania ramy, które zapewnią płynny i łatwy przesuw - W stanie niezaladowanym zsuwane jeden w drugi, co zmniejsza zapotrzebowanie na miejsce - 4 kółka zwrotne, w tym 2 z blokadą - Nośność 500 kg
22	Przenośny czytnik kodów kreskowych	2 szt.	<ul style="list-style-type: none"> •System operacyjny Android lub porównywalny •Procesor co najmniej Dual Core 800 MHz OMAP4 •Pamięć co najmniej 512MB lub 1GB RAM/2GB lub 4GB FLASH •Co najmniej 3-calowy ekran dotykowy •Komunikacja przewodowa USB, RS-232 •Komunikacja bezprzewodowaBluetooth, WiFi •Odczyt kodów 1D i 2D •Odporność na upadki co najmniej 1,5m •Norma Szczelności co najmniej IP54 •Temperatura otoczenia pracy od -20 st. C do 50 st. C •Wilgotność Otoczenia pracy od 5% do 95%
23	Piła dwutarczowa do fasad	1 szt.	<p>Oczekiwane parametry minimum:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Automatyczny, hydro - pneumatyczny posuw agregatu tnącego -Cyfrowy odczyt dla 3 osi Zakres wycinania przy 90°: 260x185 mm -Możliwość sterowania z zewnętrznych programów np.: LOGIKAL lub równoważny - Możliwość cięcia na wymiar zewnętrzny przy wszystkich ustawieniach kąta. - Uniwersalne obracanie i pochylanie zespołu piły , które umożliwia cięcie wysokich i szerokich profili oraz wykonywanie wszystkich rodzajów cięć wymagających pochylecia w dwóch płaszczyznach - Możliwość cięcia na wymiar zewnętrzny przy wszystkich wariantach cięcia. - Ze względu na wykonywanie pomiaru profili bez konieczności przeliczania tolerancji wysokości profili, wymagamy by tarcze wysuwane były z biału (od dołu) maszyny. - Oslony ochronne - Dozujące urządzenie natryskowe - Najmniejsza długość cięcia przy 90° - 375 mm - Najmniejsza długość cięcia przy 45° pochylecia - 375 mm - Zakres obrotu pneumatycznego do wewnątrz 90°-45°(ręcznie do 22,5° do wew. i do 140° na zewn. z wyświetlaczem cyfrowym) - Zakres pochylecia do wewnątrz pneumatycznie 90° - 45° (kąty pośrednie, ręcznie, z wyświetlaczem cyfrowym i zderzakiem rewolwerowym) - Średnica tarczy piły od min. 500 - 550 mm - Prędkość obrotowa tarczy pił 2150 obr./min.

