



Suwałki, 12 listopada 2013

Zapytanie ofertowe.

I. ZAMAWIAJACY

"TWIN GLASS" Romanowski Zbigniew

ul. 3 Maja 53

16-300 Augustów

www.twinglass.eu

NIP: 846-106-76-15, REGON: 200016130

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest: dostawa i montaż urządzeń do produkcji okien aluminiowo-drewnianych, opisanych w dalszej części Zapytania ofertowego.

Inwestycja realizowana będzie w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podlaskiego na lata 2007-2013 Działania 1.4: Wsparcie inwestycyjne przedsiębiorstw Poddziałanie 1.4.2 Małe i średnie przedsiębiorstwa.

2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

3. Termin realizacji zamówienia – od. 01.12.2013 do 31.03.2014 r.

Specyfikacja i parametry techniczne oraz właściwości użytkowe, które muszą spełniać oferowane w/w urządzenia do produkcji okien aluminiowo-drewnianych., a które w ofercie muszą bezwzględnie zostać potwierdzone przez Oferującego

Dodatkowo oferowane urządzenia muszą być modelami urządzeń dostępnych na rynku światowym nie dłużej niż 3 lata, co Oferujący również potwierdzi w swojej ofercie

1) Piła kapująca:

- Błat roboczy na prawo od piły długości 1m
- Błat roboczy na lewo od piły długości 1m
- Pochylnia umożliwiająca automatyczne odprowadzenie przyciętych elementów.
- Piła tarczowa z widii, średnica mm.450
- Kratka ochronna w strefie cięcia.
- Moc silnika HP 5,5
- Zasięg cięcia: przekrój elementów mm. 250x95 do 330x30
- Podajnik rolkowy Ø 60 mm wydłużający blat roboczy 3 m
- Ogranicznik boczny ręczny 60 mm 3 szt.
- Piła tarczowa Ø 450 mm

2) Strugarka z kompletem głowic

- Szerokość obróbki max. 220 mm (z narzędziami ø 125 mm na pionowym lewym sx)
- Szerokość obróbki min. mm 27
- Wysokość obróbki max. 120 mm (z narzędziami ø 125 mm na poziomym górnym)



FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- Wysokość obróbki min. (przekrój po obróbce) 7 mm
- Długość blatu wejściowego mm 2200
- Regulacja blatu i prowadnicy wejściowej 10 mm
- Długość min. elementów prowadzonych pojedynczo 390 mm
- Regulacja wrzecion pionowych stosunku do blatu: od 0 do - 20 mm z narzędziami \varnothing max. 160 mm
- Regulacja osiowa wrzeciona poziomego górnego 20 mm
- Średnica wrzecion mm 40
- Prędkość obrotowa wrzecion 6000 obr/min
- 1° wrzeciono poziome dolne hp 5,5
- 2° wrzeciono pionowe prawe dx hp 5,5
- 3° wrzeciono pionowe lewe sx hp 5,5
- 4° wrzeciono poziome górne hp 7,5
- Posuw: silnik z inwerterem (falownik) hp 3
- Prędkość posuwu zmienna od 4 do 23 m/min
- Średnica min./max. narzędzi 1° mm 120/140
- Średnica min./max. narzędzi 2°-3°-4° wrzeciono mm 110/160
- Średnica frezu bazującego mm 142
- Średnica osłon wyciągu: szt. 2 x 120 mm + szt. 2 x 150 mm
- Średnica kółek posuwu mm 130

3) Centrum obróbcze czopujące profilujące z kompletem głowic

- gramator z monitorem kolorowym „touch screen” („dotykowy”) 10,4"cala do elektronicznego sterowania funkcjami maszyny oraz sterowania następującymi osiami: pro
- ruch pionowy wrzeciona czopującego
- ruch wózka czopującego
- ruch pionowy pierwszego wrzeciona profilującego
- ruch pionowy drugiego wrzeciona profilującego
- zapamiętywanie danych maszyny, narzędzi oraz różnych narzędzi
- BRAMKA USB (stosowana do wprowadzania i archiwizacji danych oraz ewentualnych czynności serwisowych)
- rachunek elementów okna (długości i ilości)
raz wprowadzone wymiary podstawowe okna oraz ilość skrzydeł (od 1 do 4) z wizualizacją i odpowiednim zaprogramowaniem maszyny
- wizualizacja kąta uchylenia prowadnicy wózka czopującego przy oknach nieprostokątnych z automatycznym przeliczeniem długości elementu z kompensacją wymaganą przez kąt
- obróbka okna w sekwencji
- zarządzanie cyklem automatycznym produkcji okna: okno po oknie lub element po elemencie
- sterowanie dwiema częściami maszyny jako kątowe centrum obróbcze lub jako niezależne czopiarka i profilarka.
- panel główny sterowniczy z przyciskami uruchamiającymi
- automatyczne przełączenie trójkąt – gwiazda.

WRZECIONO KAPUJĄCE (z ustawianiem pneumatycznym)

- średnica piły 400mm, otwór 30mm
- prędkość obrotowa 3000 giri/min.
- skok boczny 100mm
- szt.2 pozycje z wyborem automatycznym
- opuszczanie pneumatyczne





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- moc silnika HP 4
- ruch pionowy zespołu na prowadnicach THK
- osłona wyciągu Ø 100

WRZECIONO CZOPUJĄCE H=620

- długość użytkowa 620mm, sredn.50mm
- skok pionowy 580 mm z podparciem górnym
- prędkość obrotowa 3000 obr./min
- średnica max. narzędzi 320mm
- moc silnika HP 20
- szt.2 osłony wyciągu Ø 140

WÓZEK CZOPUJĄCY

- prędkość posuwu 2-25 m/min
- prędkość powrotu 2-25 m/min
- moc silnika HP 1 z inwerterem
- uchylność prowadnicy +/-60° ze wskazaniem elektronicznym kąta uchylenia monitorze programatora z przeliczeniem długości elementów kątowych
- długość/szerokość min. elementu mm. 300/50
- Idługość max. elementu mm. 2400 (+ 1500 mm. opcja)
- wysokość min./max. elementu mm. 40/100 (mm. 140 opcja)
- tarcza przeciwwyrwaniowa obrotowa trzypozycyjna ustawiana automatycznie
- ruch wózka na dwóch prowadnicach THK

BŁAT CZOPOWANIA

- wymiary mm 550 x 920
- urządzenie blokujące elementy umożliwiające obróbkę dwóch elementów jednocześnie
- ograniczniki długości ustawiane ręcznie z wskazaniem elektronicznym długości z odczytem na taśmie magnetycznej

1° WRZECIONO PROFILUJĄCE

- długość użytkowa 320mm, sredn.50mm
- skok pionowy 265 mm
- prędkość obrotowa 6000 obr./min
- średnica max narzędzia 240mm
- prowadnica środkowa pneumatyczna
- moc silnika HP 15
- osłona wyciągu Ø 150
- dwa kierunki obrotów do stosowania również jako wrzeciono przeciwwyrwaniowe

2° WRZECIONO PROFILUJĄCE

- długość użytkowa 320mm, sredn.50mm
- skok pionowy 265 mm
- prędkość obrotowa 6000 obr./min
- średnica max narzędzia 240mm
- prowadnica środkowa pneumatyczna
- moc silnika HP 15
- osłona wyciągu Ø 150





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

ZESPÓŁ freza pod okucie obwiedniowe (z wejściem pneumatycznym)

- długość użytkowa wrzeciona 40mm, średn..30mm
- prędkość obrotowa 6000 obr./m
- średnica max. piły 200mm obroty lewe
- listwa kompensacyjna grubości piły
- skok pionowy 150mm
- skok poziomy 40 mm
- moc silnika HP 3

ZESPÓŁ POSUWU

- prędkość posuwu 3-15 m/min
- szt.12 kółka ogumowane posuwu
- średnica zewnętrzna kółek 120mm
- moc silnika 1
- pierwsze dwa kółka uchylone do prowadnic
- regulacja pneumatyczna pionow sterowana pedałem

4) Prasa ramowa

- Wymiary robocze standard 3000 x 2100.
- Struktura wykonana z kształtowników stalowych.
- Wszystkie pozycjonowania mechaniczne regulowane.
- Silnik centralki hydraulicznej 3 HP. Wydajność 16 l./min.
- Ciśnienie maksymalne 100 Bar (nacisk ok. 9000 Kg).
- Szt. 2 siłowniki pionowe Ø 80 x 800 mm.
- Docisk pionowy 13.600 kg
- Szt. 2 siłowniki poziome Ø 50 x 1300 mm.
- Docisk poziomy 5.100 kg
- Regulacja wysokości dolnej belki.
- Sterowanie przełącznikami ręcznymi.
- Opory kątowe ustawiane ręcznie w 9 pozycjach.
- Fotokomórka bezpieczeństwa

5) Podajnik kleju

pneumatyczny podajnik kleju ze stali nierdzewnej z 2 przewodami + szt. 4 dysze rolkowe, przejście do mycia

6) Szlifierka

- Szttywny stół posuwu
- Podnoszenie mechaniczne stołu z wskaźnikiem elektronicznym czterocyfrowym
- Dwie stałe prędkości posuwu
- Dociski górne stalowe pokryte gumą sprężynowane
- Pierwszy zespół szlifowania zgrubnego – kalibrowania, wyposażony w wał o średnicy 150 mm, pokryty gumą o twardości 90 SHORES
- Drugi zespół szlifowania wykończeniowego, wyposażony w wał średnicy 220 mm., pokryty gumą o twardości 40 SHORES





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- Silnik główny z hamulcem tarczowym i włączaniem automatycznym
- Pozycjonowanie półautomatyczne wysokości stołu
- Listwa oporowa bezpieczeństwa na wejściu
- Stoły dwurołkowe na wejściu i wyjściu
- Tablica sterowania elektrycznego i pneumatycznego

DANE TECHNICZNE:

- maksymalna szerokość obróbki	mm	1100
- maksymalna wysokość przejścia	mm	160
- minimalna wysokość przejścia	mm	3
- wymiar taśm szlifujących	mm	1130x2160
- prędkość taśm szlifujących	m/sek	18
- dwie prędkości posuwu	m/min	5 - 10
- moc silnika posuwu	Kw	1,15
- moc silnika podnoszenia stołu	Kw	0,37
- ogółem moc pobrana	Kw	23
- moc silnika głównego (taśmy)	Kw	11
- ujęcia wyciągu powietrza szt. 2	Ø mm	160
- prędkość wyciągu powietrza	mt/sek.	24
- ciśnienie robocze	Bar	6

MASZYNA WYPOSAŻONA W:

- programator elektroniczny do precyzyjnego, dziesiętnego ustawiania stołu z programowaniem wartości.
- dysze nadmuchowe na obie taśmy wraz z szt. 4 osłony wyciągu Ø 120 mm.
- pneumatyczne wyłączenie z pracy 1-wszej taśmy sterowane z panelu sterowniczego
- regulacja wysokości wałów w zależności od wielkości ziarna (grubości) zastosowanej taśmy szlifującej na wyskalowanej taśmie.
- oscylacja taśm sterowana fotokomórkami.

7) Frezarka dolnowrzecionowa z wózkiem do czopowania z kompletem głowic

- pulpit sterowniczy wiszący, obrotowy z wszystkimi przyciskami zcentralizowanymi
- wymiary blatu roboczego stałego 1850 x 850 mm
- wysuwane podparcie przednie
- wymiary blatu wózka czopującego 900 x 350 mm
- bieg wózka 1100 mm
- prowadnica uchylna +/- 45° wysuwana teleskopowo
- mimośrodowe ramię dociskające
- osłona z dwiema prowadnicami regulowanymi
- wysokość użytkowa wrzeciona:
 - 140 mm przy Ø 30 i 35 mm
 - 180 mm przy Ø 40 i 50 mm
- skok wrzeciona 190 mm
- szt. 5 prędkości obrotowych: 3000/4500/6000/8000/10000 obr./min.





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- moc silnika samohamującego hp 7,5
 - rozmiar max. narzędzia chowanego pod blat 300 x 70 mm
 - ujęcie wyciągu przy osłonie $\varnothing 120$ mm
 - ujęcie wyciągu w korpusie $\varnothing 150$ mm
- + posuw wyposażony w 6 kółek

8) Dłutarka palcowa

- nieruchomy blat z zamocowanym elementem
- silnik HP 3
- zestaw frezów

9) Piła formatowa

- wymiary stołu roboczego 1150 x 650 mm
- silnik główny hp 5,5
- piła podcinająca $\varnothing 100$ mm z niezależnym silnikiem hp 0,50 z zewnętrzną regulacją mikrometryczną
- podnoszenie i uchylanie zespołu pił pokrętkami na panelu przednim maszyny
- wózek i profile z aluminium anodowanego
- przykładnica aluminiowa do cięć kątowych
- belka do poruszania wózkiem
- docisk mimośrodowy
- przedłużenie blatu stałego na wyjściu
- prowadnica tylna z maksymalnym ustawieniem szerokości cięcia 1000mm
- wymiary wózka 1500 x 350 mm
- piła główna $\varnothing 350$ mm

10) Wyrówniarka

- blat wejściowy regulowany ręcznie
- panel sterowniczy wiszący
- szerokość robocza 530 mm
- długość blatów ogółem 3000 mm
- długość blatu wejściowego 1520 mm
- silnik hp 7,5
- uruchamianie trójkąt/gwiazda ręczne
- głowica nożowa $\varnothing 116$ mm, 4 noże
- prędkość wrzeciona 5000 rpm
- obróbka max 8 mm
- wymiar prowadnicy uchylnej mm 1100x190
- zabezpieczenie wrzeciona
- przystosowanie do dłutarki

11) Grubościówka

- Szerokość obróbki max. 530 mm;





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- Wysokość max obrabianego elementu: 300 mm;
- Długość stołu: 880 mm
- Rolka na blacie dolnym;
- Moc silnika HP 7,5, kW 5,5;
- Podnoszenie automatyczne stołu;
- 4 prędkości posuwu
- Obudowa dźwiękoszczelna
- Blokada elektryczna obudowy z opóźnieniem otwarcia
- Rozbudowana osłona wyciągu Ø 150 mm
- Wskaźnik prędkości obrotów
- Układ elektryczny niskiego napięcia z transformatorem
- Silnik samohamujący

12) Piła dwugłowicowa do aluminium

- zasięg cięcia max 2800 mm
- silniki 2 x 2.2 kw
- prawa głowica ruchoma, regulacja ręczna z odczytem wymiaru mikrometrycznym na wskaźniku
- obie głowice na blacie z ustawianiem kątowym 90° oraz +/- 45°
- automatyczny cykl pracy
- piła główna Ø 300 mm

13) Piła taśmowa

koła pełne żeliwne
stół uchylny
wskaźnik napięcia taśmy
zabezpieczenia elektryczne
hamulec na pedał

DANE TECHNICZNE:

Średnica kół 700 mm
Moc silnika HP 4 , 3 kW
Wysokość cięcia 295 mm
Szerokość cięcia 660 mm

14) Piła dwustronna do listew przyszybowych

- Struktura nośna z kształtowników, blat roboczy pokryty materiałem umożliwiającym łatwe poruszanie skrzydeł
- Osłona strefy cięcia z przezroczystego materiału z czujnikiem otwarcia gwarantującym bezpieczeństwo i dobrą widoczność podczas cięcia
- Panel z przyciskami osłonięty połączony z maszyną, wyposażony w:
 1. Przełącznik URUCHAMIAJĄCY z kluczykiem
 2. Przycisk świetlny WŁĄCZENIA DO PRACY
 3. Przycisk START





FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

4. Przycisk ZAMKNIĘCIA ZACISKÓW
 5. Przycisk CIĘCIA
 6. Przycisk reset
 7. Przycisk grzybkowy AWARYJNY
- Szt. 2 agregaty tnące pod kątem 45° promieniowego z silnikami i przeniesieniem paskowym napędu
 - Szt. 2 piły \varnothing 180 mm Z=42
 - Szt. 5 siłowniki blokujące listwy w tym 3 blokady czołowej i szt. 2 blokady poziomej.
 - Szt. 2 osłony stalowe pił z możliwością doprowadzenia przewodów wyciągu $\varnothing = 40$ mm

15) Cyrkiel do łuków

- Wykonuje łuk bez zatrzymania niezależnie od kształtu.
- Przymiar kątowy pokazuje dokładnie jak przyciąć elementy składowe łuku.
- Pozwala na wykonanie rysunku przed wykonaniem łuku okiennego.
- Stosuje ołówek stolarski.
- Wskazania pomiaru na metalowych elementach są frezowane,
- pozwala na wykonanie pełnej elipsy geometrycznej.
- Rewolwer pozwala na powtarzanie wymiarów łuku bez obawy pomyłki.

16) Praska do łuków –

- Prasa pneumatyczna do łączenia elementów okien łukowych
- System popychający.
- Kompatybilna z elementami okien prostych.
- Skok 40 mm
- 4 siłowniki bar.
- Maksymalna wysokość klejonych elementów: 100 mm (opcjonalnie do 150 mm)

17) Prasa półkowa hydrauliczna

- Struktura wykonana z kształtowników stalowych spawanych elektrycznie.
- Ruch stołu zrównoważony prowadzeniem na zębatkach, zębatki oraz prowadnice na wszystkich czterech kolumnach.
- Stoły z węzownicą stalową umożliwiającą cyrkulację płynu, pomiędzy płytami stalowymi o powierzchniach obrabianych na frezarkach przełożone płytami izolującymi uniemożliwiającymi niepożądaną ucieczkę ciepła.
- Pokrycie stołów płytą aluminiową
- Manometr z regulacją ciśnienia.
- Termometr.
- Licznik czasu.
- Automatyczne odzyskiwanie ciśnienia w razie jego spadku.
- Otwarcie prasy przyciskiem na tablicy sterowniczej.
- Trzony siłowników chromowane
- Linka bezpieczeństwa na obwodzie z wyłącznikiem krańcowym.
- Otwarcie max. pomiędzy skrajnymi blatami: 450 mm.



18) **Walce do nanoszenia kleju**

DANE TECHNICZNE:

Szerokość robocza max.	mm	1300
Wysokość robocza max.	mm	100
Średnica wałków klejowych	mm	185
Prędkość posuwu	mt/min.	18

19) **Stacja nakładania warstw końcowych**

- Kabina sucha szer. 4000
- wanna do impregnacji z pompą membranową i polewaniem
- przenośnik długości ogółem 38,28 m.
- pompa lakiernicza z pistoletem

20) **Prasa do pozycjonowania okien**

Przystosowana do wykonywania wielu czynności w strefie montażu: szklenie, silikonowanie, regulacje okna

- 21) **Stół okuciowy** - wraz z zespołem wiercącym otwór pod klamkę
- Ręczny odczyt wymiaru
 - Przycięcie okucia
 - Przykręcenie półautomatycznym wkrętakiem

22) **Frezarka do mocowania listew przyszybowych**

23) **System wyciągów**

- 14.000 m/godz.
- 100 szt. rękawów filtrujących
- 20 Hp / 15 kW
- 79 dB
- Wibrator czyszczący 0,13 Hp

24) **Stacja do zagospodarowania odpadów**

- Silnik 7,5 Hp
- Wydajność 25/80 kg/godz.

25) **Generatory ciepłego powietrza ogrzewania hali – 2 szt.**

Wydajność 2700 m³ x 2 = 5400 m³





26) Szlifierka do narzędzi

Szlifierka do ostrzenia i polerowania; silnik 1,15 kW, 1,5 HP; opuszczanie regulowane, automatyczne; ruch wózka 1,0 mt/min; wanna ze stali nierdzewnej z wewnętrzną pompą do chłodzenia; „supermagnes” do metalu HM 600x90 mm.

27) Pralka do narzędzi

Średnica kosza	D	mm	550
Wysokość użytkowa	h	mm	380
Wysokość załadunku	C	mm	860
Panel sterowania	E	mm	210
Pojemność zbiornika		litry	40
Nośność kosza		N	60
Masa własna		kg	55
Prąd zasilający – napięcie		V	220
Prąd sterowania – napięcie		V	24
Moc silnika pompy		Kw	0,35
Moc grzałek		Kw	2
Ciśnienie natrysku		Bar	1,5
Przepustowość pompy		Litry/min.	80

28) Sprężarka

sprężarka śrubowa o mocy 30 kW

29) Zagiatarka do profili aluminiowych

maszyna do łączenia profili aluminiowych poprzez ich mechaniczne zagniatanie

30) Półautomatyczna maszyna do mocowania klipsów do ram Alu

Półautomatyczna maszyna do mocowania klipsów do ram Alu + wskaźnik wymiaru + podajnik automatyczny

31) Rolka dociskowa do łączenia ramy drewnianej z ramą Alu

Rolka dociskowa do łączenia ramy drewnianej z ramą Alu

III. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

Oferent powinien podać całościową kwotę netto za przedmiot zamówienia.

Oferta powinna być:

- opatrzona pieczęcią firmową,



PROGRAM REGIONALNY
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- posiadać datę sporządzenia,
- zawierać adres lub siedzibę oferenta oraz numer NIP,
- podpisana przez wykonawcę.

W przypadku wyboru oferty udzielenie zamówienia nastąpi poprzez zawarcie umowy w formie pisemnej.

IV. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres: ul. Buczka 183, 16-400 Suwałki do dnia 2013-11-29 do godz. 15.00.
2. Ocena ofert zostanie dokonana w dniu 2013-11-30, a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie ogłoszony o godzinie 12:00 w siedzibie firmy TWIN-GLASS.
3. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane
4. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
5. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

V. OCENA OFERT

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

- 1 - Cena 100%

VI. DODATKOWE INFORMACJE

Dodatkowych informacji udziela Pan Zbigniew Romanowski pod numerem telefonu + 48 695 543 800 oraz adresem email: twin-glass@twinglass.eu

Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia przetargu bez podania przyczyn

