

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Godzikowice, dnia 23.05.2016 r.

Zapytanie ofertowe

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”

Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna

Ul. Stalowa 7-9

55-200 Godzikowice

Tel.: 71 303 50 33

Faks: 71 313 35 52

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna

Ul. Stalowa 7-9, 55-200 Godzikowice, Tel.: 71 303 50 33, Faks: 71 313 35 52

NIP 9121654900, REGON 931951967

realizuje projekt w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego
dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014 - 2020

Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorstwa i innowacje

Działanie 1.2 „Innowacyjne przedsiębiorstwa”

Poddziałanie 1.2.1 Innowacyjne przedsiębiorstwa – konkurs horyzontalny”

Schemat 1.2 A „Wsparcie dla przedsiębiorstw chcących rozpocząć lub rozwinąć działalność B+R”

pn. „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

ZAPRASZA DO SKŁADANIA OFERT

**na dostawę pn. „Dostawa maszyn i urządzeń niezbędnych do prowadzenia
prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła
laserowego”**

nr referencyjny: 1/2016

Przedmiot zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest dostawa na podstawie umowy leasingu:

- 3 szt. wtryskarek 200/50;
- 3 szt. wtryskarek 330/80;
- 1 szt. wtryskarki 1050/140;
- 3 szt. suszarek do tworzyw 3x100;

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”

Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna

Ul. Stalowa 7-9

55-200 Godzikowice

Tel.: 71 303 50 33

Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

- 19 szt. urządzeń termostatuujących do form wtryskowych;
 - 2 szt. zgrzewarek;
 - 2 szt. maszyn do pakowania;
 - 1 szt. centrali zasilającej do badania lamp;
 - 1 szt. linii montażowej do elektroniki;
 - 1 szt. komory klimatycznej;
 - 1 szt. komory UV (starzeniowej, deszczowej)
- niezbędnych do prowadzenia prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.

Kod CPV:

31720000-9 - urządzenia elektromechaniczne

42940000-7 - maszyny do obróbki cieplnej tworzyw

42664100-9 - urządzenia do zgrzewania tworzyw sztucznych

42921300-1 - Maszyny do pakowania zbiorczego lub jednostkowego

31310000-2 - Sieci zasilające

38290000-4 - Przyrządy i urządzenia badawcze, hydrograficzne, oceanograficzne i hydrologiczne

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia znajduje się w tabeli poniżej i jest zgodny z wnioskiem o dofinansowanie projektu pn. „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego”.

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Wymagane parametry techniczne:
3 szt. wtryskarek 200/50 Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	wyposażony w agregat wtryskowy o modułowej konstrukcji, pozwalający na szybki i łatwy dostęp do dyszy, zaworu zwrotnego, głowicy mieszającej i/lub ślimaka w celu konserwacji, czyszczenia lub zmiany tworzywa / koloru
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną
	maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub typu Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zwarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych,

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia,
	wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny,
	gramatura wtrysku do 66 g
	siła zwarcia min. 50 ton
	płyty mocujące z otworem centrującym minimum 125 mm
	dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm
	maksymalny zakres temperatury pracy do 350 °C
	średnica ślimaka minimum 30 mm
	funkcja wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia
	energooszczędna i wyciszona instalacja
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości
	ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję
	cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie
	maty izolacyjne do grzałek cylindra
3 szt. wtryskarek 330/80	Wyposażony w serwowawór stosowany standardowo przy hydraulice dedykowany dla agregatu wtryskowego

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	program linearyzacji pracy zaworów – pozwalający na ciągłą kontrolę systemu hydraulicznego
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną
	maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zwarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych
	uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia
	wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny,
	gramatura wtrysku do 105g
	siła zwarcia min. 80 ton
	płyty mocujące z otworem centrującym minimum 125 mm
	dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm
	maksymalny zakres temperatury pracy do 450 °C
	średnica ślimaka minimum 40 mm
	funkcja wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia
	energooszczędna i wyciszona instalacja
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję
	cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie
	maty izolacyjne do grzałek cylindra
1 szt. wtryskarki 1050/140 Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	system do precyzyjnej kontroli siły zamykania formy, który pozwala na bardzo czułe zabezpieczenie formy na całej drodze zamykania. □
	Zintegrowane złącze do sterowania robotami, umożliwiające unikalną wspólną kontrolę dla wtryskarki, robota i formy, a także wspólny zapis programów
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną
	maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zwarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych.
	uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia
	wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny
	gramatura wtrysku do 200 gramów
	siła zwarcia min. 140 ton
	płyty mocujące z otworem centrującym minimum 160 mm
	dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm
	maksymalny zakres temperatury pracy do 450 °C

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
 Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
 Ul. Stalowa 7-9
 55-200 Godzikowice
 Tel.: 71 303 50 33
 Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	średnica ślimaka minimum 55 mm
	wyposażona w funkcję wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia
	energooszczędna i wyciszona instalacja
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości
	ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję
	cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie
	maty izolacyjne do grzałek cylindra
3 szt. suszarek do tworzyw 3x100 Kod CPV 42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw	wyposażona w min. dwie wkładki dowlżające
	wyposażona w dmuchawę zapewniającą ciągły przepływ suchego powietrza
	automatyczna regeneracja i chłodzenie
	wyposażona w nowoczesne sterowanie mikroprocesorowe, wyświetlacz alarmów i zintegrowanym zegarem tygodniowym
	wyposażona w min. 3 stalowe, w pełni izolowane leje suszące o pojemność min 100 litrów każdy
	wydajność powietrza min 160 m3/h
	max. punkt rosy -40 st. C
	zakres temperatur od 60 do 140 st. C
	suszarka wyposażona w zasuwę zamykającą o średnicy min. 100 mm

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

<p>19 szt. urządzeń termostatujących do form wtryskowych</p> <p>Kod CPV 42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw</p>	urządzenie termostatujące dla maks. temp. 90 st. C, czynnik cyrkulujący woda
	wyposażone w grzałkę o mocy min 9kW
	wydajność chłodzenia min 8kW przy 80°C
	wydajność pompy min. 60l/min, min. 3,8 bar, min.0,5 kW
	wyposażone w jasny i przejrzysty panel sterowania
	sterowanie za pomocą kolorowego wyświetlacza min. 3,5" z wyborem języka
	wyświetlanie aktywnych funkcji za pomocą piktogramów
	opróżnianie odbiornika przez odsysanie
	alarm akustyczny
	automatyczna korekta w przypadku nieprawidłowego kierunku obrotów pomp
	ograniczenie wartości zadanej (wartość maksymalna)
	kontrola górnej i dolnej wartości chwilowej
	zabezpieczenie kodem ochronnym poziomu programowania przed niepożądaną ingerencją
<p>2 szt. zgrzewarek</p> <p>Kod CPV 42664100-9 Urządzenia do zgrzewania</p>	Urządzenie kompaktowe na kółkach - waga max. 40 kg.
	częstotliwość pracy do 20 kHz
	siła zgrzewania od 155 N do 1870 N (lub od 0,5 bar do 6 bar)

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

tworzyw sztucznych	maksymalne wymiary urządzenia: 700 mm (szerokość) x 1400 (wysokość) x 800 mm (długość)
	moc generatora: od 2 kW
	minimalny skok operacyjny głowicy spawalniczej: 100 mm
	minimalne wymiary płyty mocującej obrabiany przedmiot: 300 mm x 300 mm
	regulacja wysokości spawania: minimum do 180 mm
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 5 cali
	trzy tryby pracy: droga, czas, energia
	wyposażona w bank pamięci w postaci bazy danych o parametrach zgrzewania poszczególnych elementów
	sterowanie dwuręczne
	wyłącznik bezpieczeństwa
	regulator amplitudy od 50% do 100
2 szt. maszyn do pakowania Kod CPV 42921300-1 Maszyny do pakowania zbiorczego lub jednostkowego	Wyposażenie w drukarkę termiczną pozwalającą umieszczać na workach zmienne dane tekstowe lub graficzne w rozdzielczości min 200 dpi
	Wydajność pakowania min. 15 szt./min
	Blokowana obrotnica
	Wymiary nieprzekraczające w sumie długości 1700 mm (suma długości, szerokości i wysokości)
	Zasilanie z sieci 230 V

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	Możliwość przechowywania konfiguracji i danych dotyczących pracy maszyny, umożliwiając ich późniejsze przywołanie
1 szt. centrali zasilającej do badania lamp Kod CPV 31310000-2 Sieci zasilające	Wyposażona w zasilacz impulsowy min. 200A
	Zasilanie min. 3x400AC
	Szafa stalowa, przednie drzwi przeszkłone
	Możliwość zdejmowania w pełni bocznych drzwi
	Wyposażona w wentylację wymuszoną
	Rozmiary nie przekraczające łącznie długości 3200 cm (suma długości, szerokości i wysokości)
	Wbudowany moduł 3U z zabezpieczeniem baterii
1 szt. linii montażowej do elektroniki Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	Linia składająca się z 4 elementów składowych: (i) drukarka – nakładająca pastę na płytki drukowane za pomocą sita, (ii) automat pick and place nakładający lut na płytkę drukowaną, (iii) wielostrefowy piec lutowniczy który powodując roztopienie nałożonej wcześniej pasty, w sposób trwały łączy elementy elektroniczne z płytką oraz (iv) profilomierz – który służy do kontroli temperatur w poszczególnych strefach pieca przed rozpoczęciem procesu montażu elementów.
	Automatyczna drukarka szablonowa o parametrach brzegowych: Dokładność drukowania +/- 0,025 mm, Czas drukowania „line-tact” – max.8 s (standardowe drukowanie)
	Możliwość zastosowania matrycy o rozmiarach: 750x750, 736x736, 750x650, 650x550, opcjonalnie: 600x550, 550x650, 584x584
	Automat Pick&Place o parametrach brzegowych: Możliwość zastosowania max 108 typów rolek taśmy (8 mm szerokość), Możliwość montażu: 20k CPH – 14k CPH
	Piec lutowniczy
	Profilomierz

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

<p>1 szt. komory klimatycznej</p> <p>Kod CPV 38290000-4</p> <p>Przyrządy i urządzenia badawcze, hydrograficzne, oceanograficzne i hydrologiczne</p>	Pojemność komory testowej min 1540 l
	Wymiary wewnętrzne przestrzeni testowej: wysokość min. 950 mm; szerokość: min. 1100 mm; głębokość min. 1475 mm
	Maszynownia komory z wbudowanym urządzeniem grzewczym i chłodzącym, zbiornik oraz pompę wody
	Wyposażenie w dwa przepusty o średnicy min. 50 i 125 mm
	Drzwi komory testowej wyposażone w okno obserwacyjne , pięciowarstwowe , podgrzewane
	Zabezpieczenie przed zatrzaśnięciem drzwi
	Maksymalne obciążenie komory: 150kg
	Wersja mobilna na kółkach
	Charakterystyka dla testów temperaturowych: Zakres temperatury [° C]: <-42 ; +100>; Tolerancja temperatury w czasie [K]: <±0,3 ; ±0,7>; Jednorodność temperatury w przestrzeni [K]: <±0,5 ; ±2,0>; Szybkość zmian temperaturowych dla chłodzenia (średnio): min. 2,0 K/min; Szybkość zmian temperaturowych dla grzania (średnio): min. 2,0 K/min; Kompensacja ciepła wydzielanego: maksymalnie 2000W przy 20 °C; Wartości kalibracyjne: +23°C oraz +80 °C
	Charakterystyka dla testów klimatycznych: Zakres temperatury [° C]: <+10 ; +95>; Tolerancja temperatury w czasie [K]: <±0,1 ; ±0,3>; Jednorodność temperatury w przestrzeni [K]: <±0,5 ; ±1,0>; Zakres wilgotności [% RH]: <20 ; 90>; Zakres temperatury punktu rosy [° C]: <4 ; 92>; Jednorodność wilgotności [% RH]: <±1,0 ; ±3,0>; Kompensacja ciepła wydzielanego: min. 400 W (temperatura: <+25 ; +90>, [° C], wilgotność do 90 % RH); Wartości kalibracyjne: +23 °C / 50 % RH oraz +95 °C / 50 % RH;
	Wbudowany psychrometryczny pomiar wilgotności wyposażony w system samoczyszczący czujnik
	alarm powiadamiający o niskim poziomie wody
	możliwość cyfrowego i graficznego wyświetlania wartości aktualnych i nastawianych

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	wbudowana pamięć programowa
	wyposażona a w min. 8-calowy, kolorowy, podświetlany i dotykowy panel sterujący
<p>1 szt. komory UV (starzeniowej, deszczowej)</p> <p>Kod CPV 38290000-4</p> <p>Przyrządy i urządzenia badawcze, hydrograficzne, oceanograficzne i hydrologiczne</p>	Powierzchnia stolika nie mniej niż 3,000 cm ²
	Źródło światła – min 3 lampy ksenonowe o mocy łącznej nie mniejszej niż 5,4 kW
	Możliwość wykonania następujących funkcji: - naświetlanie lampami ksenonowymi, - natrysk, - pomiar i regulacja temperatury i wilgotności względnej w przestrzeni Roboczej, - pomiar i kontrola temperatury czarnego wzorca
	Możliwość łatwego wpisywania programów użytkownika oraz zapisania programów badań dla najbardziej popularnych norm
	automatyczna kontrola natężenia promieniowania poprzez system stale monitorujący i kontrolujący pracę lamp w celu zapewnienia precyzyjnego naświetlenia próbek
	Automatyczna kalibracja natężenia promieniowania komory (tj. bez potrzeby ręcznego wprowadzania poprawek) Konieczność wykonania kalibracji natężenia promieniowania nie częściej niż co 400 godzin
	Zestaw filtrów do symulacji światła na zewnątrz i wewnątrz pomieszczenia, niewymagających okresowych wymian
	Stan alarmowy sygnalizowany akustycznie oraz świetlnie
	Możliwość zaprogramowania czasu testu - w godzinach - w kJ/m ²
	Możliwość bezpośredniego dostępu do wszystkich parametrów testów
	interfejs Ethernet- umożliwiający transfer wyników testu do zewnętrznego komputera
	komora wyposażona w zamknięty system obiegu wody oraz konduktometr do pomiaru jakości wody

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Sposób finansowania wydatku:

Dostawa przedmiotu zamówienia nastąpi na podstawie umowy leasingu, w związku z powyższym dostawca ww. maszyn i urządzeń będzie zobowiązany do podpisania umowy leasingowej z wybraną przez Zamawiającego firmą leasingową.

Uwaga! Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego. Dopuszcza się składanie ofert częściowych.

Wymaga się aby oferty były ważne do 31 sierpnia 2016 roku.

Sposób obliczania ceny:

Cena zakupu obejmuje cenę jednostkową zamówienia czyli cenę netto, podatek VAT oraz cenę brutto.

Dopuszcza się składanie ofert w walutach innych niż złoty (PLN). Waluty obce zostaną przeliczone na złote (PLN) wg kursu średniego NBP z dnia porównania ofert.

Termin składania ofert:

Termin składania ofert rozpoczyna się z dniem 23.05.2016 r. i będą one przyjmowane do dnia 4.07.2016 r. do godz. 16:00

Oferty będą rozpatrywane po 04.07.2016 r.

Planowany termin realizacji zamówienia:

Całość zamówienia zostanie zrealizowana do 31.08.2017 r. Planowane zawarcie umowy z wykonawcą do 31.07.2016 r.

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

Miejsce wykonania zamówienia:

Ul. Stalowa 7-9
55-200 Godzikowice

Rodzaje i opis kryteriów mających wpływ na wybór oferty:

Przy rozpatrzeniu nadesłanych ofert będziemy kierować się następującymi kryteriami:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA
	Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna Ul. Stalowa 7-9 55-200 Godzikowice Tel.: 71 303 50 33 Faks: 71 313 35 52	

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

1.	Cena	50%
2.	Gwarancja	50%

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o następujące kryteria i ustaloną punktację do 100 pkt. (100% = 100 pkt.):

1. Punkty za kryterium „cena netto” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Cena oferty najtańszej}}{\text{Cena oferty badanej}} \times 50 = \text{ilość punktów}$$

2. Punkty za kryterium „gwarancja” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Gwarancja w ofercie badanej}}{\text{Gwarancja najdłuższa spośród wszystkich ofert}} \times 50 = \text{ilość punktów}$$

Ocena końcowa danej oferty będzie liczona jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach, tj.: ilość punktów uzyskanych w kryterium 1 „cena netto” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 2 „gwarancja”.

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ocenę.

Miejsce, sposób i termin składania ofert:

Oferty prosimy składać **osobiście** lub **pocztą** na adres siedziby firmy, tj.:

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
Ul. Stalowa 7-9
55-200 Godzikowice

lub **drogą elektroniczną w formie skanu podpisanej oferty** na adres: dariusz.ksiazczyk@was.eu

w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu tj. od dnia 23.05.2016 r. do dnia 04.07.2016 r. do godz. 16:00. Oferty złożone po tym terminie nie będą podlegały rozpatrzeniu.

Wybór dostawcy nastąpi do dnia 10.07.2016 roku w oparciu o oferty złożone w formie pisemnej lub mailowej w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu.

Decyzja o wyborze dostawcy zostanie umieszczona na stronie internetowej zamawiającego www.was.eu

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
Ul. Stalowa 7-9
55-200 Godzikowice
Tel.: 71 303 50 33
Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania postępowania w każdym czasie bez podania przyczyn.

Informacje na temat zakresu wykluczenia:

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna lub osobami wykonującymi w imieniu firmy Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, 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.

Warunki zmiany umowy:

1. Umowa zawarta w wyniku postępowania wszczętego na skutek niniejszego zapytania ofertowego, może zostać zmieniona w drodze aneksu do umowy w następującym zakresie i przypadkach:

- a) zmiany wartości umowy w przypadku zwiększenia bądź zmniejszenia stawek podatku od towarów i usług, dotyczących Przedmiotu Zamówienia w wyniku zmian ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2004 r., Nr 54, poz. 535 ze zm), które wejdą w życie po dniu zawarcia umowy, a przed wykonaniem przez Wykonawcę Przedmiotu Zamówienia, po wykonaniu którego Wykonawca jest uprawniony do uzyskania wynagrodzenia, wynagrodzenie Wykonawcy może ulec odpowiedniemu zwiększeniu bądź zmniejszeniu, jeżeli w wyniku zastosowania zmienionych stawek ww. podatku ulega zmianie kwota podatku oraz wynagrodzenie wykonawcy uwzględniające podatek od towarów i usług.

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Przy czym Wykonawca jest uprawniony do uzyskania zwiększonego wynagrodzenia wyłącznie w sytuacji, gdy dotrzymał terminu realizacji umowy, oraz przekazał Zamawiającemu prawidłowo wystawioną fakturę VAT niezwłocznie, lecz nie później niż w ciągu 14 dni od dnia zakończenia realizacji umowy.

- b) zmiany terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy zmiana terminu wykonania umowy wynika z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- c) zmiany warunków i terminów płatności wynagrodzenia w przypadku gdy zmiany te wynikać będą z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- d) ograniczenia Przedmiotu Zamówienia za odpowiednią korektą wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- e) założonego przez Strony sposobu wykonywania zamówienia – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy.

2. Nie stanowi zmiany umowy, w rozumieniu punktu 1. powyżej:

- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego,);
- b) zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;
- c) udzielenie zamówień uzupełniających wykraczających poza Przedmiot Zamówienia.



/pieczęć firmowa/

Godzikowice 2016.05.23

/miejscowość i data/

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

FORMULARZ OFERTOWY:

Nawiązując do ogłoszonego dnia 23.05.2016 r. zaproszenia do składania ofert na dostawę:

- 3 szt. wtryskarek 200/50;
- 3 szt. wtryskarek 330/80;
- 1 szt. wtryskarki 1050/140;
- 3 szt. suszarek do tworzyw 3x100;
- 19 szt. urządzeń termostatuujących do form wtryskowych;
- 2 szt. zgrzewarek;
- 2 szt. maszyn do pakowania;
- 1 szt. centrali zasilającej do badania lamp;
- 1 szt. linii montażowej do elektroniki;
- 1 szt. komory klimatycznej;
- 1 szt. komory UV (starzeniowej, deszczowej)

niezbędnych do prowadzenia prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.

My, niżej podpisani

.....

(imię i nazwisko, stanowisko)

Działając w i mieniu i na rzecz:.....

.....

(nazwa firmy, dokładny adres oferenta)

1. SKŁADAMY OFERTĘ NA:

Dostawę (właściwe zaznaczyć „X”):

- ☐ 3 szt. wtryskarek 200/50;
- ☐ 3 szt. wtryskarek 330/80;
- ☐ 1 szt. wtryskarki 1050/140;
- ☐ 3 szt. suszarek do tworzyw 3x100;
- ☐ 19 szt. urządzeń termostatuujących do form wtryskowych;
- ☐ 2 szt. zgrzewarek;
- ☐ 2 szt. maszyn do pakowania;
- ☐ 1 szt. centrali zasilającej do badania lamp;
- ☐ 1 szt. linii montażowej do elektroniki;

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”

Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna

Ul. Stalowa 7-9

55-200 Godzinkowice

Tel.: 71 303 50 33

Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

- ☐ 1 szt. komory klimatycznej;
- ☐ 1 szt. komory UV (starzeniowej, deszczowej)

zgodnie z poniższą specyfikacją:

UWAGA! Prosimy o podanie nazwy waluty. W przypadku ofert częściowych nieobejmujących danego urządzenia, należy przekreślić jego nazwę w poniższej tabeli a w kolumnach cena, netto, brutto, VAT wpisać „NIE DOTYCZY”

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Wymagane parametry techniczne:	Cena netto (waluta)	Podatek VAT (waluta)	Cena brutto (waluta)
3 szt. wtryskarek 200/50 Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	wyposażony w agregat wtryskowy o modułowej konstrukcji, pozwalający na szybki i łatwy dostęp do dyszy, zaworu zwrotnego, głowicy mieszającej i/lub ślimaka w celu konserwacji, czyszczenia lub zmiany tworzywa / koloru			
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność			
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną			
	maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub typu Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zvarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych,			
	uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia,			
	wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny,			
	gramatura wtrysku do 66 g			

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
 Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
 Ul. Stalowa 7-9
 55-200 Godzikowice
 Tel.: 71 303 50 33
 Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	siła zwarcia min. 50 ton			
	płyty mocujące z otworem centrującym minimum 125 mm			
	dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm			
	maksymalny zakres temperatury pracy do 350 °C			
	średnica ślimaka minimum 30 mm			
	funkcja wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia			
	energooszczędna i wyciszona instalacja			
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości			
	ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję			
	cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie			
	maty izolacyjne do grzałek cylindra			
3 szt. wtryskarek 330/80 Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	Wyposażony w serwowzawór stosowany standardowo przy hydraulice dedykowany dla agregatu wtryskowego			
	program linearyzacji pracy zaworów – pozwalający na ciągłą kontrolę systemu hydraulicznego			
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność			
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	<p>maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zwarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych</p> <p>uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia</p> <p>wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny,</p> <p>gramatura wtrysku do 105g</p> <p>siła zwarcia min. 80 ton</p> <p>płyty mocujące z otworem centrującym minimum 125 mm</p> <p>dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm</p> <p>maksymalny zakres temperatury pracy do 450 °C</p> <p>średnica ślimaka minimum 40 mm</p> <p>funkcja wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia</p> <p>energooszczędna i wyciszona instalacja</p> <p>wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości</p> <p>ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję</p> <p>cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie</p>			
--	--	--	--	--

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
Ul. Stalowa 7-9
55-200 Godzikowice
Tel.: 71 303 50 33
Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	maty izolacyjne do grzałek cylindra			
1 szt. wtryskarki 1050/140 Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	system do precyzyjnej kontroli siły zamykania formy, który pozwala na bardzo czułe zabezpieczenie formy na całej drodze zamykania.			
	Zintegrowane złącze do sterowania robotami, umożliwiające unikalną wspólną kontrolę dla wtryskarki, robota i formy, a także wspólny zapis programów			
	system elektroniczny sterowania hydrauliczną jednostką wtryskową w połączeniu ze standardową kontrolą ciśnienia z obu stron siłowników wtrysku zapewniają doskonałą jakość detali oraz bardzo wysoką powtarzalność			
	konstrukcja bezkolumnowa zwiększająca wydajność i efektywność ekonomiczną			
	maksymalna równoległość płyt (statyczna i dynamiczna) - konstrukcja systemu w oparciu o sztywną ramę i innowacyjny przegub Flex-Link zapewniający równomierny rozkład siły zwarcia na powierzchni płyt oraz gwarantuje najlepsze warunki dla długiej żywotności form wtryskowych.			
	uproszczona automatyzacja z łatwym dostępem do przestrzeni formy dla robota i innych urządzeń zewnętrznych: krótsze odległości, krótsze czasy cyklu, mniejsza zajmowana powierzchnia			
	wyposażenie w system blokowania ciśnienia hydraulicznego, elementom prowadzącym o niskich współczynnikach tarcia oraz elektro-hydraulicznie regulowanym pompom zużycie energii jest na bardzo niskim poziomie. Podwyższenie sprawności energetycznej oraz obniżenie zużycia wody chłodzącej gwarantuje inteligentny system serwohydrauliczny			
	gramatura wtrysku do 200 gramów			
	siła zwarcia min. 140 ton			
	płyty mocujące z otworem centrującym minimum 160 mm			
	dysza otwarta o promieniu minimum 35 mm i otworze wtryskowym minimum 4 mm			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	maksymalny zakres temperatury pracy do 450 °C			
	średnica ślimaka minimum 55 mm			
	wyposażona w funkcję wyłączenia silnika maszyny w trakcie chłodzenia			
	energooszczędna i wyciszona instalacja			
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 21,5"-full-HD o wysokiej czułości			
	ślimak hartowany na wskroś, odporny na ścieranie i korozję			
	cylinder bimetaliczny o podwyższonej odporności na korozję i ścieranie			
	maty izolacyjne do grzałek cylindra			
3 szt. suszarek do tworzyw 3x100 Kod CPV 42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw	wyposażona w min. dwie wkładki dowlizające			
	wyposażona w dmuchawę zapewniającą ciągły przepływ suchego powietrza			
	automatyczna regeneracja i chłodzenie			
	wyposażona w nowoczesne sterowanie mikroprocesorowe, wyświetlacz alarmów i zintegrowanym zegarem tygodniowym			
	wyposażona w min. 3 stalowe, w pełni izolowane leje suszące o pojemność min 100 litrów każdy			
	wydajność powietrza min 160 m3/h			
	max. punkt rosy -40 st. C			
	zakres temperatur od 60 do 140 st. C			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	suszarka wyposażona w zasuwę zamykającą o średnicy min. 100 mm			
19 szt. urządzeń termostatuujących do form wtryskowych Kod CPV 42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw	urządzenie termostatuujące dla maks. temp. 90 st. C, czynnik cyrkulujący woda			
	wyposażone w grzałkę o mocy min 9kW			
	wydajność chłodzenia min 8kW przy 80°C			
	wydajność pompy min. 60l/min, min. 3,8 bar, min.0,5 kW			
	wyposażone w jasny i przejrzysty panel sterowania			
	sterowanie za pomocą kolorowego wyświetlacza min. 3,5" z wyborem języka			
	wyświetlanie aktywnych funkcji za pomocą piktogramów			
	opróżnianie odbiornika przez odsysanie			
	alarm akustyczny			
	automatyczna korekta w przypadku nieprawidłowego kierunku obrotów pomp			
	ograniczenie wartości zadanej (wartość maksymalna)			
	kontrola górnej i dolnej wartości chwilowej			
	zabezpieczenie kodem ochronnym poziomu programowania przed niepożądaną ingerencją			
	Urządzenie kompaktowe na kółkach - waga max. 40 kg.			
2 szt. zgrzewarek	częstotliwość pracy do 20 kHz			

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
 Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
 Ul. Stalowa 7-9
 55-200 Godzikowice
 Tel.: 71 303 50 33
 Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

Kod CPV 42664100-9 Urządzenia do zgrzewania tworzyw sztucznych	siła zgrzewania od 155 N do 1870 N (lub od 0,5 bar do 6 bar)			
	maksymalne wymiary urządzenia: 700 mm (szerokość) x 1400 (wysokość) x 800 mm (długość)			
	moc generatora: od 2 kW			
	minimalny skok operacyjny głowicy spawalniczej: 100 mm			
	minimalne wymiary płyty mocującej obrabiany przedmiot: 300 mm x 300 mm			
	regulacja wysokości spawania: minimum do 180 mm			
	wizualizacja na kolorowym dotykowym ekranie nie mniejszym niż 5 cali			
	trzy tryby pracy: droga, czas, energia			
	wyposażona w bank pamięci w postaci bazy danych o parametrach zgrzewania poszczególnych elementów			
	sterowanie dwuręczne			
	wyłącznik bezpieczeństwa			
	regulator amplitudy od 50% do 100			
2 szt. maszyn do pakowania Kod CPV 42921300-1 Maszyny do pakowania zbiorczego lub jednostkowego	Wyposażenie w drukarkę termiczną pozwalającą umieszczać na workach zmienne dane tekstowe lub graficzne w rozdzielczości min 200 dpi			
	Wydajność pakowania min. 15 szt./min			
	Blokowana obrotnica			
	Wymiary nieprzekraczające w sumie długości 1700 mm (suma długości, szerokości i wysokości)			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	Zasilanie z sieci 230 V			
	Możliwość przechowywania konfiguracji i danych dotyczących pracy maszyny, umożliwiając ich późniejsze przywołanie			
1 szt. centrali zasilającej do badania lamp Kod CPV 31310000-2 Sieci zasilające	Wypożyczona w zasilacz impulsowy min. 200A			
	Zasilanie min. 3x400AC			
	Szafa stalowa, przednie drzwi przeszklone			
	Możliwość zdejmowania w pełni bocznych drzwi			
	Wypożyczona w wentylację wymuszoną			
	Rozmiary nie przekraczające łącznie długości 3200 cm (suma długości, szerokości i wysokości)			
	Wbudowany moduł 3U z zabezpieczeniem baterii			
1 szt. linii montażowej do elektroniki Kod CPV 31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne	Linia składająca się z 4 elementów składowych: (i) drukarka – nakładająca pastę na płytki drukowane za pomocą sita, (ii) automat pick and place nakładający lut na płytkę drukowaną, (iii) wielostrefowy piec lutowniczy który powodując roztopienie nałożonej wcześniej pasty, w sposób trwały łączy elementy elektroniczne z płytką oraz (iv) profilomierz – który służy do kontroli temperatur w poszczególnych strefach pieca przed rozpoczęciem procesu montażu elementów.			
	Automatyczna drukarka szablonowa o parametrach brzegowych: Dokładność drukowania +/- 0,025 mm, Czas drukowania „line-tact” – max.8 s (standardowe drukowanie)			
	Możliwość zastosowania matrycy o rozmiarach: 750x750, 736x736, 750x650, 650x550, opcjonalnie: 600x550, 550x650, 584x584			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	Automat Pick&Place o parametrach brzegowych: Możliwość zastosowania max 108 typów rolek taśmy (8 mm szerokość), Możliwość montażu: 20k CPH – 14k CPH			
	Piec lutowniczy			
	Profilomierz			
1 szt. komory klimatycznej Kod CPV 38290000-4 Przyrządy i urządzenia badawcze, hydrograficzne, oceanograficzne i hydrologiczne	Pojemność komory testowej min 1540 l			
	Wymiary wewnętrzne przestrzeni testowej: wysokość min. 950 mm; szerokość: min. 1100 mm; głębokość min. 1475 mm			
	Maszynownia komory z wbudowanym urządzeniem grzewczym i chłodzącym, zbiornik oraz pompę wody			
	Wypożyczenie w dwa przepusty o średnicy min. 50 i 125 mm			
	Drzwi komory testowej wyposażone w okno obserwacyjne , pięciowarstwowe , podgrzewane			
	Zabezpieczenie przed zatrzaśnięciem drzwi			
	Maksymalne obciążenie komory: 150kg			
	Wersja mobilna na kółkach			
	Charakterystyka dla testów temperaturowych: Zakres temperatury [° C]: <-42 ; +100>; Tolerancja temperatury w czasie [K]: <±0,3 ; ±0,7>; Jednorodność temperatury w przestrzeni [K]: <±0,5 ; ±2,0>; Szybkość zmian temperaturowych dla chłodzenia (średnio): min. 2,0 K/min; Szybkość zmian temperaturowych dla grzania (średnio): min. 2,0 K/min; Kompensacja ciepła wydzielanego: maksymalnie 2000W przy 20 °C; Wartości kalibracyjne: +23°C oraz +80 °C			
	Charakterystyka dla testów klimatycznych: Zakres temperatury [° C]: <+10 ; +95>; Tolerancja temperatury w czasie [K]: <±0,1 ; ±0,3>; Jednorodność temperatury w przestrzeni [K]: <±0,5 ; ±1,0>; Zakres wilgotności [% RH]: <20 ;			

Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ”
Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna
Ul. Stalowa 7-9
55-200 Godzikowice
Tel.: 71 303 50 33
Faks: 71 313 35 52

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	90>; Zakres temperatury punktu rosy [° C]: <4 ; 92>; Jednorodność wilgotności [% RH]: <±1,0 ; ±3,0>; Kompensacja ciepła wydzielanego: min. 400 W (temperatura: <+25 ; +90>, [° C], wilgotność do 90 % RH); Wartości kalibracyjne: +23 °C / 50 % RH oraz +95 °C / 50 % RH;			
	Wbudowany psychrometryczny pomiar wilgotności wyposażony w system samoczyszczący czujnik			
	alarm powiadamiający o niskim poziomie wody			
	możliwość cyfrowego i graficznego wyświetlania wartości aktualnych i nastawianych			
	wbudowana pamięć programowa			
	wyposażona a w min. 8-calowy, kolorowy, podświetlany i dotykowy panel sterujący			
1 szt. komory UV (starzeniowej, deszczowej) Kod CPV 38290000-4 Przyrządy i urządzenia badawcze, hydrograficzne, oceanograficzne i hydrologiczne	Powierzchnia stolika nie mniej niż 3,000 cm ²			
	Źródło światła – min 3 lampy ksenonowe o mocy łącznej nie mniejszej niż 5,4 kW			
	Możliwość wykonania następujących funkcji: - naświetlanie lampami ksenonowymi, - natrysk, - pomiar i regulacja temperatury i wilgotności względnej w przestrzeni Roboczej, - pomiar i kontrola temperatury czarnego wzorca			
	Możliwość łatwego wpisywania programów użytkownika oraz zapisania programów badań dla najbardziej popularnych norm			
	automatyczna kontrola natężenia promieniowania poprzez system stale monitorujący i kontrolujący pracę lamp w celu zapewnienia precyzyjnego naświetlenia próbek			
	Automatyczna kalibracja natężenia promieniowania komory (tj. bez potrzeby ręcznego wprowadzania poprawek) Konieczność wykonania kalibracji natężenia promieniowania nie częściej niż co 400 godzin			

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

	Zestaw filtrów do symulacji światła na zewnątrz i wewnątrz pomieszczenia, niewymagających okresowych wymian			
	Stan alarmowy sygnalizowany akustycznie oraz świetlnie			
	Możliwość zaprogramowania czasu testu - w godzinach - w kJ/m ²			
	Możliwość bezpośredniego dostępu do wszystkich parametrów testów			
	interfejs Ethernet- umożliwiający transfer wyników testu do zewnętrznego komputera			
	komora wyposażona w zamknięty system obiegu wody oraz konduktometr do pomiaru jakości wody			

2. Gwarancja: miesięcy na wykonany przedmiot zamówienia (*nie krótsza niż 12 miesięcy*).
3. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego z dnia 23.05.2016 r. i uznajemy się za związanych określonymi w nim postanowieniami i zasadami postępowania.
4. **OŚWIADCZAMY**, że nie jesteśmy podmiotem powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna lub osobami wykonującymi w imieniu firmy Przetwórstwo Tworzyw Sztucznych „WAŚ” Józef i Leszek WAŚ Spółka Jawna czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - d) pozostawaniu w związku małżeńskim, 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.
5. **OFERUJEMY** wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z powyższą specyfikacją cenową.

Projekt realizowany w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Rozwój innowacyjności i działalności B+R Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych „WAŚ” poprzez realizację prac badawczo-rozwojowych nad wykorzystaniem technologii światła laserowego.”

6. ZOBOWIĄZUJEMY SIĘ do wykonania zamówienia w terminie wskazanym przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym tj. do dnia:

.....

7. Warunki płatności:

.....
.....
.....

6. ZAŁĄCZNIKAMI do niniejszej oferty są:

- a)
- b)
- c)

.....
/Podpis i pieczęć oferenta/