

Łódź, dnia 2011-12-06

## Ogłoszenie o zamówieniu

W związku z realizacją projektu pt. „Wzrost konkurencyjności przedsiębiorstwa Eco-Wood poprzez udoskonalenie świadczonych usług cięcia i okleinowania płyt meblowych”, o dofinansowanie którego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego i budżetu państwa przedsiębiorstwo ubiega się w ramach III Osi priorytetowej Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007 – 2013: Gospodarka, innowacyjność, przedsiębiorczość, Działania III.6 Rozwój mikro- i małych przedsiębiorstw,

### Eco-Wood Krzysztof Kudaj

ogłasza wszczęcie postępowania o udzielenie zamówienia w trybie przetargu.

#### Dane Zamawiającego:

Eco-Wood Krzysztof Kudaj  
ul. Brukowa 19/19A  
91-341 Łódź  
NIP: 727-00-23-285  
REGON: 472989063-00020

#### Przedmiot zamówienia:

- 1. Pilarka do rozkroju płyt - 1 szt.**
- 2. Jednostronna okleiniarka - 1 szt.**

Opis przedmiotu zamówienia:

#### 1. Okleiniarka wąskich płaszczyzn – 1 szt.

Podstawowe parametry techniczne urządzenia:

- posuw 8-18 m/min.
- wysokość robocza 950 mm
- długość całkowita 7260 mm
- przyłącze pneumatyki min. 6 bar  
napięcie robocze 400V – 3 fazy – 50Hz

Maszyna posiada następujące cechy funkcjonalne i elementy wyposażenia:

- przelotowy stojak przygotowany do zabudowy jednostkami obróbczymi,
- stała strona prawa,
- liniał na wejściu maszyny ustawiany ręcznie,
- pneumatycznie sterowana blokada na wejściu maszyny,
- docisk górny w postaci pojedynczych rolek umieszczonych naprzemiennie w dwóch rzędach,
- ręczne ustawianie docisku do grubości płyty przy pomocy licznika,
- system transportu elementu oparty o:
  - łańcuch transportowy o szerokości 80 mm smarowany centralnie i automatycznie,
  - precyzyjne powierzchnie biegu i prowadnic,
  - wspornik pod elementy na szynie rolkowej, wyciąganej na długość 600 mm,
- osłony dźwiękochłonne z pojedynczym odciążeniem dla części fugowej i zbiorczym odciążeniem dla agregatów,
- pojemniki na wióry po cyklowaniu,
- szafa sterownicza zainstalowana zgodnie z europejską normą EN 60204 dotyczącą wyposażenia elektrycznego maszyn,



- elektroniczna przetwornica częstotliwości z funkcją hamowania silnika,
- zabezpieczenie przed przepięciem,
- agregat oklejający, obejmujący:
  - promiennik do podgrzania elementu w celu uzyskania optymalnej jakości klejenia posiadający funkcję automatycznego obniżania temperatury w czasie przerw w pracy,
  - szybkowymienna jednostka nakładania kleju,
  - zbiornik z klejem poniżej rolki klejowej, zabezpieczony przed wyciekaniem kleju, z funkcją skoku przy zatrzymaniu posuwu,
  - rolka klejowa służąca do delikatnego dozowania kleju na element, obracająca się współ- lub przeciwbieżnie,
  - elektroniczny termostat do kontroli temperatury kleju,
  - promiennik podczerwieni do uzyskania idealnej temperatury kleju,
  - automatyczny magazyn dla obrzeża z rolki i obrzeża w paskach, wyposażony w talerz na rolki obrzeża, wzmocnione nożyce odcinające oraz kontrolę długości obrzeża i kontrolę wystawiania elementu za pomocą blokady na wejściu maszyny,
- strefa docisku z rolką główną z pneumatycznym napędem oraz z trzema rolkami przytrzymującymi, wyposażona w cyfrowy licznik do ręcznego ustawiania strefy docisku na odpowiednią grubość obrzeża,
- sterowanie elektroniczne, obejmujące:
  - wychylny pulpit obsługi na wejściu maszyny,
  - trwała klawiatura pokryta folią,
  
  - kolorowy, płaski monitor 12", komputer przemysłowy z dyskiem Compact-Flash jako pamięcią masową,
  - przyciski funkcyjne agregatów ze wskazaniem stanu za pomocą diod,
  - kolorowe piktogramy ułatwiające obsługę, dokładne zestawienie danych produkcyjnych dzięki możliwości bezpośredniego połączenia zleceniodawcy ze zleceniem poprzez sieć Ethernet i przy użyciu dostarczonego oprogramowania,
  - przełączanie języka on-line,
  - wskazywanie ważnych rzeczywistych i zadanych stanów maszyny,
  - jasna informacja o statusie,
  - łatwy wybór i korekta punktów odcinkowych,
  - łatwe przestawianie osi,
  - pomoc ze szczegółową informacją dotyczącą obsługi i działania maszyny bezpośrednio przy sterowaniu, wskazywanie przedziałów czasowych pomiędzy inspekcjami i konserwacją,
  - możliwość zapisywania programów obróbczych,
  - zabezpieczenie danych,
  - wentylator dla czujnika elektroniki obsługiwany przez moduł wbudowany w pulpit,
  - modem do korzystania z usług zdalnego serwisu i zdalnej konserwacji maszyny poprzez publiczną sieć telefoniczną.
- znak CE zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 98/37/EWG z dnia 22 czerwca 1998 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn („dyrektywa maszynowa”).

#### Dodatkowe wyposażenie i funkcje:

- liniał wprowadzający przestawny w połączeniu z przyporządkowaną częścią fugową,
- gładkie rolki dociskowe z PU zamiast standardowych żłobkowanych gumowych pozwalające na obróbkę, szczególnie wrażliwych powierzchni elementów,
- urządzenie wstępnego topienia kleju,
- nakładanie środka rozdzielającego z góry i z dołu, do lepszego usuwania resztek kleju na obrabianych elementach,
- wbudowane przed agregatem polerskim urządzenie spryskujące środek czyszczący na górną i dolną krawędź elementu w celu usunięcia środka rozdzielającego i resztek kleju
- agregat frezujący fugę do frezowania przed częścią klejową:
  - przestawiane wrzeciono pionowe
  - elektropneumatyczne sterowanie poziome
  - 2 silniki (współbieżny i przeciwbieżny)
  - max. zbieranie / skok 3 mm
  - osłona dźwiękochłonna z przyłączem odciągu, śr. 120 mm
- agregat obcinający służący do obcinania wystającego obrzeża z przodu i z tyłu, z ciągnącym cięciem kapówki dla wysokiej dokładności:
  - 2 silniki 0,35 kW, 200 Hz, 12 000 obr./min.
  - 2 piły 100 x 32 x 2,6 mm

- pneumatyczne dwupunktowe przestawianie kapówki dla obcinania dokładnego lub obcinania z naddatkiem materiału,
- agregat frezarski do frezowania wystającego obrzeża góra/dół, pionowo i poziomo tastowany:
  - przestawianie na wysokość górnych agregatów z dociskiem górnym,
  - ręczne wykonanie,
  - funkcjonalność wybierana z pulpitu,
  - pakiet automatyzacji,
- wielofunkcyjny agregat do obróbki w przelocie
  - 2 silniki 0,4 kW, 200 Hz, 12 000 obr./min.,
  - posuw 14 m/min.,
  - długość elementu obrabianego min. 160 mm,
  - grubość elementu obrabianego 12-60 mm,
  - grubość obrzeża max. 3 mm,
- agregat cyklinujący z szybko wymiennymi głowicami:
  - tastowanie z góry, z dołu i bocznie,
  - fazowanie i zaokrąglanie przefrezowanych obrzeży PCW,
  - przestawianie na wysokość górnego urządzenia z dociskiem górnym,
  - pneumatyczny przestawnik cykliny do elektropneumatycznego bocznego odstawienia agregatu cyklinującego,
- cyklina do fugi klejowej do usuwania resztek kleju w obszarze fugi klejowej,
- agregat polerski do polerowania obrzeża z góry i z dołu:
  - 2 silniki po 0,18 kW, pojedynczo zawieszane,
  - możliwość przestawienia poprzecznie i na wysokość,
  - przestawianie na wysokość górnego silnika z dociskiem górnym,
  - 2 tarcze moltonowe śr. 150 x 20 mm.

Podstawowe parametry techniczne urządzenia:

- posuw 8-18 m/min.
- wysokość robocza 950 mm
- długość całkowita 7260 mm
- przyłącze pneumatyki min. 6 bar
- napięcie robocze 400V – 3 fazy – 50Hz

## 2. Piła palelowa

Parametry techniczne urządzenia:

- wystawianie tarczy płyty 80 mm
- posuw wózka piły do przodu: 1-150 m/min
- posuw wózka piły do tyłu (stały): do 150 m/min.
- prędkość belki podającej do przodu i do tyłu: 90 m/min.
- czas rozkroju 136 s
- automatyczne sterowanie wysokością belki dociskowej
- automatyczne sterowanie wysokością cięcia
- ustawiana siła docisku belki dociskowej
- ustawiana siła zacisku chwytaków
- stół maszyny w całości wyposażony w dysze
- docisk boczny: min. szer. docisku – 0 mm, maks. szer. docisku – całkowita długość cięcia,
- silnik piły głównej 13,5 / 18kW
- silnik podcinacza 2,2 kW
- napięcie robocze 400 V – 50Hz
- wysokość robocza 920 mm
- tarcza piły głównej 350 x 4,4 x 60 mm
- tarcza podcinacza 180 x 4,4-5,4 x 45 mm
- wymagane ciśnienie powietrza 6 bar
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze 120 NL/min.
- prędkość powietrza na króćcach ok. 26 m/s
- podciśnienie min. 1200 Pa

- ilość odciąganego powietrza 3350 m<sup>3</sup>/h
- przyłącze odciagu kanału dla wiórów 1 szt. 140 mm
- przyłącze odciagu belki dociskowej 1 szt. 140 mm
- przyłącze odciagu ogranicznika kąтового 1 szt. 80 mm
- temperatura robocza: +5<sup>o</sup> C do +35<sup>o</sup> C (możliwość zastosowania agregatu chłodzącego)
- dokładność pozycjonowania belki podającej +/- 0,1 mm/m
- długość cięcia 4300 mm
- szerokość cięcia 4250 mm

Termin realizacji zamówienia: do dnia 31.12.2011 r.

#### Kryteria wyboru najkorzystniejszej oferty oraz sposób dokonywania oceny

Lp.	Nazwa kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1.	Cena	0-100 pkt.	Stosunek ceny netto w ofercie z najniższą ceną do ceny netto badanej oferty mnożony przez 100

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Wybrana zostanie oferta, która uzyska największą liczbę punktów.

#### Oferta musi zawierać:

- datę jej sporządzenia,
- cenę netto i brutto przedmiotu zamówienia,
- specyfikację przedmiotu zamówienia
- termin realizacji zamówienia.

Oferta musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy.

Wykonawcy będą związani ofertą przez okres 10 dni, licząc od daty upływu terminu do składania ofert.

#### Termin składania ofert upływa dnia 21.12.2011 r o godz. 9:00

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres: Eco-Wood Krzysztof Kudaj, ul. Brukowa 19/19A, 91-341 Łódź. Ofertę prosimy złożyć w zamkniętej kopercie. Kopertę należy opisać następująco:

Eco-Wood Krzysztof Kudaj  
ul. Brukowa 19/19A  
91-341 Łódź  
„Pilarka do rozkroju płyt i jednostronna okleiniarka – oferta”  
Nie otwierać przed 21.12.2011 r o godz. 9:15

Na kopercie należy umieścić też nazwę i adres Wykonawcy.

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 21.12.2011 o godz. 9:15 w siedzibie firmy Eco-Wood Krzysztof Kudaj, ul. Brukowa 19/19A, 91-341 Łódź

#### Osoba uprawniona do kontaktu z Wykonawcami i udzielania wyjaśnień dotyczących postępowania:

Krzysztof Kudaj  
kom. 602-785-488  
e-mail: biuro@eco-wood.pl

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

W przypadku podania wartości przedmiotu zamówienia w walucie obcej, przeliczanie na złote dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

Poprzez złożenie oferty Wykonawca wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Wykonawców szczegółów oferty. Wykonawca ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści ogłoszenia oraz do unieważnienia postępowania. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana zrezygnuje z realizacji zamówienia, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.