



Politechnika Wroclawska



KUŹNIA JAWOR

Jawor, dnia 05.10.2018 r.

## Zapytanie ofertowe

**Kuźnia Jawor S.A.**  
**ul. Kuziennicza 4**  
**59-400 Jawor**  
**tel. +48 76 870 76 07**  
**fax +48 76 870 27 82**  
**e-mail: [kuznia@kuznia.com.pl](mailto:kuznia@kuznia.com.pl)**  
**[www.kuznia.com.pl](http://www.kuznia.com.pl)**

Kuźnia Jawor S.A., ul. Kuziennicza 4, 59-400 Jawor, tel. +48 76 870 76 07,  
NIP: 695-000-23-99, REGON: 39 055 76 90  
o kapitale zakładowym, w całości wpłaconym, w kwocie 40.150.000,00 zł  
realizuje projekt w ramach STRATEGICZNEGO PROGRAMU BADAŃ NAUKOWYCH I  
PRAC ROZWOJOWYCH „NOWOCZESNE TECHNOLOGIE MATERIAŁOWE”  
TECHMATSTRATEG  
pn.: „Energoszczędna technologia obróbki cieplno-plastycznej odkuwek z wykorzystaniem  
ciepła kucia”

### ZAPRASZA DO SKŁADNIA OFERT NA DZIERŻAWĘ STANOWISKA DO OBRÓBKII CIEPLNEJ

**Nr referencyjny: 2/2018/T**

**Przedmiot zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia jest dzierżawa Stanowiska do obróbki cieplnej w ramach projektu pt. „Energoozczędna technologia obróbki cieplno-plastycznej odkuwek z wykorzystaniem ciepła kucia”, szczegółowo opisane poniżej.

**Kod CPV:**

**42341000-8 (Piece przemysłowe)**

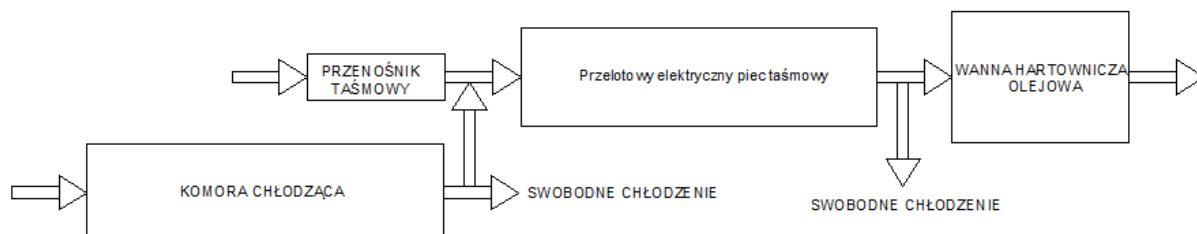
**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:**

Stanowisko do obróbki cieplnej składać się będzie z trzech elementów:

- a. Przelotowa komora chłodząca (linia B-Y)
- b. Wanna hartownicza olejowa
- c. Przelotowy elektryczny piec taśmowy

Koniecznym składnikiem elementów wymienionych w pkt a. powyżej jest system sterowania centralnego, opisany szczegółowo w treści niniejszego zapytania ofertowego.

Poniżej przedstawiono schemat funkcjonalny linii technologicznej:



- Detale po procesie kucia przemieszczają się przez zsuwnię na taśmę transportową przenośnika zainstalowanego przed piecem lub na taśmie komory chłodzenia w zależności od procesu.
- Gorące detale transportowane są w stronę okna załadowniczego pieca z prędkością liniową przenośnika dobraną do wymaganych parametrów detali w celu uzyskania temperatury detalu jak najbliższej temperatury austenitacji.
- Po przejściu przez przenośnik detale swobodnie zsympują się na taśmę transportową pieca.



- Przez piec detale transportowane są z odpowiednio dobraną prędkością liniową zsynchronizowaną z prędkością przenośnika przed piecem dla zapewnienia wymaganych parametrów detalu zależnych od czasu przebywania w piecu w odpowiednio dobranej temperaturze.
- Po przejściu detali przez piec, detale zsypują się z taśmy pieca na rynnę zsypową, która rozdziela ciąg prowadzący do wanny hartowniczej lub do pojemnika. Detale są do jednego bądź drugiego miejsca kierowane automatycznie.
- Wsad po przejściu przez wannę hartowniczą zsypuje się do podstawionego na końcu linii technologicznej pojemnika.
- Pojemnik z detalami odbierany jest przez personel obsługowy linii za pomocą wózka widłowego i transportowany w miejsce gdzie wsad w zależności od potrzeb poddawany jest dalszym operacjom technologicznym np. mycie, suszenie, odpuszczanie itp.

### **PRZELOTOWY ELEKTRYCZNY PIEC TAŚMOWY**

#### **PRZEZNACZENIE**

Piec przeznaczony jest do prowadzenia procesów obróbki cieplnej odkuwek z wykorzystaniem ciepła po procesie kucia w atmosferze powietrza lub azotu w zakresie temperatur od 750<sup>0</sup>C do 970<sup>0</sup>C. Maksymalna temperatura pracy pieca wynosi 1000<sup>0</sup>C.

Praca pieca jest w pełni zautomatyzowana, załadunek odkuwek realizowany jest bezpośrednio po procesie kucia na taśmę przenośnika znajdującego się przed piecem. Następnie wsad zsypuje się z przenośnika na taśmę pieca, a dalej detale transportowane są przez komorę grzejną pieca, gdzie na jego końcu wypadają przez rynnę zsypową do wanny hartowniczej olejowej lub pojemnika. Kierunek zsypywania detali do jednego lub drugiego urządzenia regulowany jest za pomocą przegrody ruchomej sterowanej automatycznie.

#### **DANE TECHNICZNE**

Wydajność	Okolo 1000 kg/h ( uwarunkowane od detali)
Maksymalna temperatura pracy	1000 °C



Rozkład temperatury w przestrzeni roboczej w warunkach ustalonych	+/-8°C (pusty piec) w zakresie temperatur 750°C - 970°C
Temperatura robocza	750°C - 970°C
Szerokość użyteczna taśmy	min. 500 mm
Maksymalna wysokość okna wsadowego	Min. 200 mm
Długość robocza komory grzejnej	8 000 mm
Ilość mieszarek	4 szt.
Napięcie zasilania	3 x 400V/230 V, 50Hz

## OPIS BUDOWY PIECA

Piec musi być zbudowany z następujących podzespołów:

- obudowy pieca,
- system grzejny,
- mieszarek,
- izolacji termicznej,
- taśmy z napędem,
- zsypu,
- instalacji wodnej,
- instalacja pneumatyczna,
- instalacji gazowej atmosfery ochronnej w postaci azotu,

## PRZELOTOWA KOMORA CHŁODZĄCA

### PRZEZNACZENIE

Komora przeznaczona jest do schłodzenia detali w powietrzu bezpośrednio po procesie kucia na gorąco. Detale po procesie kontrolowanego chłodzenia mogą być kierowane bezpośrednio do pieca lub bezpośrednio po wyjściu z komory chłodzącej mogą swobodnie stygnąć na powietrzu w kontenerze transportowym.

### DANE TECHNICZNE KOMORY CHŁODZĄCEJ

Wydajność	Około 1000 kg/h (uwarunkowane od detali i rodzaju obróbki cieplnej)
-----------	---

Maksymalna temperatura pracy	970 °C
Szerokość użyteczna taśmy	min 500 mm
Maksymalna wysokość okna wsadowego	Min. 200 mm
Długość robocza komory chłodzącej	5000 mm
Ilość wentylatorów cyrkulacji/chłodzenia	4 szt.
Napięcie zasilania	3 x 400V/230 V, 50Hz

## **BUDOWA KOMORY CHŁODZĄCEJ**

Komora chłodząca musi być zbudowana z następujących podzespołów:

- Obudowy;
- Ekstraktora taśmowego;
- Systemu chłodzenia.

## **WANNA HARTOWNICZA**

### **PRZEZNACZENIE**

Wanna hartownicza służy do szybkiego schłodzenia detali nagranych uprzednio do temperatury hartowania w piecu. Powinna być wyposażona w przenośnik taśmowy transportujący odkuwki z wanny do pojemnika posadowionego na posadce.

### **DANE TECHNICZNE WANNY HARTOWNICZEJ OLEJOWEJ**

Wydajność	Ok. 1000 kg/h
Objętość wanny	Ok. 12 m <sup>3</sup>
Szerokość użyteczna taśmy	500- 600 mm
Temperatura kąpielii	60 – 80 °C
Napięcie zasilania	3 x 400/230 V, 50Hz

### **BUDOWA WANNY HARTOWNICZEJ**

Podwójna przejezdna wanna hartownicza musi być zbudowana z następujących podzespołów:

- Obudowy;
- Ekstraktora;



- Systemu cyrkulacji i chłodzenia oleju;
- Elementów grzejnych;
- Instalacji gaśniczej.

## **SYSTEM STEROWANIA LINIĄ TECHNOLOGICZNA**

### **System sterowania i nadzoru pracy linii**

System sterowania musi składać się z systemu nadrzędnego oraz niezależnych szaf sterujących dla poszczególnych elementów linii. System powinien być obsługiwany przez komputer przemysłowy lub panele operatorskie, które są zlokalizowanych przy urządzeniach. System nadrzędny musi mieć organizację zadań produkcji dla całej linii, nadzór oraz gromadzenie danych z przebiegu procesu.

Panele operatorskie muszą umożliwić niezależne sterowanie urządzeniem oraz zawierać tryby diagnostyczne i parametry specyficzne dla danego urządzenia.

Elementy sterowania muszą opierać się na sterowniku PLC oraz powinny być zabudowane w wolnostojącej szafie sterowniczej w klasie szczelności min IP46. Szafa powinna być podzielona na sekcję siłową i sygnałową, aby zniwelować zakłócenia w obwodach pomiarowych. Szafa sterownicza musi być łączona zgodnie z obowiązującymi normami i certyfikatami. Sterowniki muszą być wyposażone w interfejs komunikacyjny TCP/IP dla wymiany danych pomiędzy elementami sterowniczymi.

System sterowania linią technologiczną do obróbki cieplnej powinien umożliwiać:

- 1) Wizualizację i prezentację stanów pracy urządzeń na dotykowym panelu operatorskim. Panel umożliwia sterowanie oraz parametryzację podstawowych funkcji pieca.
- 2) Zarządzanie użytkownikami z możliwością tworzenia użytkowników urządzenia i nadawanie im praw dostępu do parametrów i obsługę urządzenia
  - a. **Transport wsadu - sterowanie napędem taśmy.**
  - b. **Sterowanie pracą mieszarek atmosfery.**
  - c. **Diagnostyka**
  - d. **Wymagania CQI9**
  - e. **Sterowanie wanną hartowniczą**
  - f. **Monitorowanie stanu zabezpieczeń**



- 3) Prezentację stanów awaryjnych oraz alarmów
- 4) Prezentację parametrów procesu
- 5) Możliwość wprowadzenia parametrów sterowania pieca
- 6) Możliwość analizowania zapotrzebowania na media elektryczne i gazowe
- 7) Możliwość sterowania w trybie ręcznym dla służb utrzymania ruchu

**Uwaga!**

**Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego stanowiącego załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.**

**Wymaga się aby oferty były ważne do 31 grudnia 2018 r.**

**Sposób obliczania Czynszu netto:**

Czynsz netto z tytułu dzierżawy Przedmiotu zamówienia obejmuje sumę rat dzierżawnych z tytułu dzierżawy Przedmiotu zamówienia w całym okresie trwania dzierżawy, nie później niż do dnia 30.11.2020 r. ,

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 05.10.2018 i będą one przyjmowane do dnia 06.11.2018 r.**

Oferty będą rozpatrywane po 06.11.2018 r.

**Planowany termin realizacji zamówienia:**

Stanowisko do obróbki cieplnej złożone z trzech elementów	Termin dostawy
<b>Przelotowa komora chłodząca (linia B-Y)</b>	Grudzień 2018
<b>Wanna hartownicza olejowa</b>	Sierpień 2019
<b>Przelotowy elektryczny piec taśmowy</b>	Sierpień 2019



Zakończenie dzierżawy nastąpi nie później niż 30.11.2020 r. Planowane zawarcie umowy z wykonawcą do 31.12.2018 r. Długość okresu dzierżawy będzie uzależniona od terminu kompletnej dostawy i wykonania wszelkich niezbędnych czynności umożliwiających rozpoczęcie korzystania i dzierżawy z Przedmiotu zamówienia lub jego elementu (w przypadku dostawy Przedmiotu zamówienia w częściach) przez Zamawiającego, Kuźnię Jawor S.A.

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

**Miejsce wykonania zamówienia:**

Ul. Kuziennicza 4,  
59-400 Jawor

**Rodzaje i opis kryteriów mających wpływ na wybór oferty:**

Przy rozpatrzeniu nadesłanych ofert będziemy kierować się następującymi kryteriami:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA
1.	Czynsz netto	80%
2.	Warunki gwarancji – czas reakcji Serwisu po zgłoszeniu awarii	20%

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 „czynsz netto” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{czynsz oferty najtańszej}}{\text{czynsz oferty badanej}} \times 80 = \text{ilość punktów}$$

2. Punkty za kryterium „Warunki gwarancji – czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii”:  
Punkty za kryterium „Warunki gwarancji - czas reakcji serwisu od zgłoszenia awarii”, przez co Zamawiający rozumie maksymalny czas, w którym Wykonawca w okresie gwarancji zobowiązuje się do przyjazdu serwisu i diagnozy awarii, liczony od daty zgłoszenia awarii przez Zamawiającego, zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Najkrótszy czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii spośród wszystkich ofert}}{\text{Czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii w ofercie badanej}} \times 20 = \text{ilość punktów}$$





Czas reakcji serwisu liczony jest w dniach. Czas reakcji serwisu nie może być dłuższy, niż 3 dni od dnia wystąpienia przez Zamawiającego. W przypadku, gdy oferta będzie odwoływała się do dłuższego okresu gwarancji, Zamawiający ofertę odrzuci, jako niezgodną z warunkami postępowania.

Ocena końcowa danej oferty będzie liczona jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach, tj.: ilość punktów uzyskanych w kryterium 1 „czynsz netto” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 2 „Warunki gwarancji – czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii”

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

**Miejsce, sposób i termin składania ofert:**

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

Kuźnia Jawor S.A.  
ul. Kuziennicza 4  
59-400 Jawor

lub **drogą elektroniczną w formie skanu podpisanej oferty** na adres:  
[kuznia@kuznia.com.pl](mailto:kuznia@kuznia.com.pl)

w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu tj. do dnia 06.11.2018 r. Oferty złożone po tym terminie nie będą podlegały rozpatrzeniu.

Wybór wydzierżawiającego nastąpi do dnia 09.11.2018 r. roku w oparciu o oferty złożone w formie pisemnej lub mailowej w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu.

Decyzja o wyborze wydzierżawiającego zostanie umieszczona na stronie internetowej zamawiającego [www.kuznia.com.pl](http://www.kuznia.com.pl)

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

**Uprawnienia do wykonywania określonej działalności:**

Nie dotyczy

**Wiedza i doświadczenie:**

nie dotyczy

**Potencjał techniczny:**

Nie dotyczy



### **Osoby zdolne do wykonania zamówienia:**

Nie dotyczy

### **Sytuacja ekonomiczna:**

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie wymagań, których spełnienie wydzierżawiający jest zobowiązany wykazać w sposób szczególny. Wydierżawiający złoży oświadczenie o spełnieniu w/w warunku poprzez oświadczenie, o którym mowa w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego. Zamawiający dokona oceny spełniania przez Wydierżawiającego wyżej wskazanego warunku udziału w postępowaniu według formuły spełnia/nie spełnia – na podstawie złożonego przez Wydierżawiającego oświadczenia.

### **Informacje na temat zakresu wykluczenia:**

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie zostanie udzielone podmiotom:

- 1) powiązany lub będący jednostką zależną, współzależną lub dominującą w relacji z Zamawiającym w rozumieniu ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2016 r. poz. 1047);
- 2) pozostającym z Zamawiającym lub członkami jego organów w takim stosunku faktycznym lub prawnym, który może budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności w wyborze dostawcy towaru lub usługi, w szczególności pozostającym w związku małżeńskim, stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa do drugiego stopnia włącznie, stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli, także poprzez członkostwo w organach dostawcy towaru lub usługi;
- 3) powiązany lub będący podmiotem partnerskim w stosunku do Zamawiającego w rozumieniu rozporządzenia nr 651/2014;
- 4) powiązany osobowo z Zamawiającym w rozumieniu art.32 ust. 2 ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2016 r. poz. 710, z późn. zm.).

### **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 terminu realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku gdy zmiana wynika wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wydierżawiającego;
- b) zmiany zasad i terminów płatności ceny realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku gdy zmiany te wynikać będą wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wydierżawiającego;
- c) ograniczenia zakresu Przedmiotu Zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych i stosownego zmniejszenia wynagrodzenia – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wydierżawiającego;



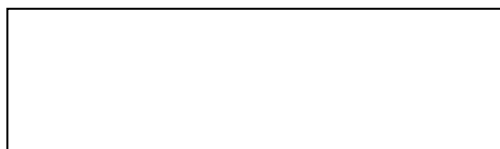
- d) zmiany założonego przez Strony sposobu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku, gdy konieczność takich zmian będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wydzierżawiającego.
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) danych teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;

**Dodatkowe warunki:**

Nie dotyczy

**Załączniki:**

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy



*/pieczęć firmowa/*

*/miejsowość i data/*



Załącznik nr 1 do zapytania z dn. 05.10.2018 r., nr ref. 2/2018/T

## **FORMULARZ OFERTOWY:**

Nawiązując do ogłoszonego dnia 05.10.2018 r. zapytania ofertowego na Stanowisko do obróbki cieplnej.

My, niżej podpisani

.....  
 .....

*(imię i nazwisko, stanowisko)*

Działając w i mieniu i na rzecz

.....  
 .....

*(nazwa firmy, dokładny adres oferenta)*

### **1. SKŁADAMY OFERTĘ NA:**

Dzierżawę stanowiska do obróbki cieplnej złożone z trzech elementów

zgodnie z poniższą specyfikacją:

<b>Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku) Stanowisko do obróbki cieplnej złożone z trzech elementów</b>	<b>Czynsz netto (waluta) za cały okres dzierżawy</b>	<b>Czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii</b>
<b>Przelotowa komora chłodząca (linia B-Y)</b>		
<b>Wanna hartownicza olejowa</b>		
<b>Przelotowy elektryczny piec taśmowy</b>		

**Zawarcie umowy dzierżawy stanowiska do obróbki cieplnej wymaga/nie wymaga\* wpłaty kaucji w wysokości ..... zł**

\*niepotrzebne skreślić.



**Przedmiot zamówienia obejmuje wszystkie niezbędne czynności związane z prawidłowym wykonaniem przedmiotu zamówienia, konieczne do umożliwienia Zamawiającemu, Kuźni Jawor S.A., rozpoczęcia korzystania i dzierżawy z Przedmiotu zamówienia.**

2. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego z dnia 05.10.2018 r. i uznajemy się za związanych określonymi w nim postanowieniami i zasadami postępowania, w tym akceptujemy warunki określone w umowie stanowiącej załącznik do zapytania ofertowego.
3. **OŚWIADCZAMY**, że spełniamy wszystkie warunki odnośnie udziału w postępowaniu w zakresie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, wiedzy i doświadczenia, potencjału technicznego, osób zdolnych do wykonania zamówienia niezbędnych do prawidłowej i terminowej realizacji przedmiotu zamówienia.
4. **OŚWIADCZAMY**, że nie jesteśmy podmiotem:
  - 1) powiązaniem lub będącym jednostką zależną, współzależną lub dominującą w relacji z Zamawiającym w rozumieniu ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2016 r. poz. 1047);
  - 2) pozostającym z Zamawiającym lub członkami jego organów w takim stosunku faktycznym lub prawnym, który może budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności w wyborze dostawcy towaru lub usługi, w szczególności pozostającym w związku małżeńskim, stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa do drugiego stopnia włącznie, stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli, także poprzez członkostwo w organach dostawcy towaru lub usługi;
  - 3) powiązaniem lub będącym podmiotem partnerskim w stosunku do Zamawiającego w rozumieniu rozporządzenia nr 651/2014;
  - 4) powiązaniem osobowo z Zamawiającym w rozumieniu art.32 ust. 2 ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2016 r. poz. 710, z późn. zm.).
5. **OFERUJEMY** wykonanie przedmiotu zamówienia – dzierżawę Przedmiotu zamówienia zgodnie z powyższą specyfikacją cenową (kwota czynszu netto)
6. **ZOBOWIĄZUJEMY SIĘ** do wykonania zamówienia w terminie i ilości wskazanych przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym oraz przedstawienia na każde żądanie Zamawiającego dokumentów i informacji potwierdzających zdolność prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia.
7. Warunki płatności i realizacji dostaw i zmian: zgodnie z umową z Zamawiającym.
8. Oferta ważna do: 31 grudnia 2018 r.



Politechnika Wroclawska



KUŹNIA JAWOR

9. ZAŁĄCZNIKAMI do niniejszej oferty są:

a) .....

.....  
*/Podpis i pieczęć oferenta/*