Numer zapytania	Z495/10398/1
Tytuł zapytania	Wykonanie remontu kapitalnego obrabiarki CNC Oerlikon MT4 dla zakładu Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.
Kupiec prowadzący:	Domagała, Dariusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Domagała, Dariusz
Data złożenia:	2025-11-14 10:18:49
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2025-11-14 12:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2025-11-28 11:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2025-11-28 11:00:00

Załączniki	tak

Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty na wykonanie remontu kapitalnego obrabiarki CNC Oerlikon MT4 dla zakładu Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.

Zakres prac :
ZAŁOŻENIA
- Przywrócenie parametrów dokładności, niezawodności i bezpieczeństwa maszyny.
- Wymiana kluczowych elementów;
- Przywrócenie geometrii.

0. Wykonanie pomiarów geometrycznych urządzenia, przed przystąpieniem do remontu zakończone przedstawionym protokołem (z uwagi na niekompletność dokumentacji urządzenia)

1. REMONT ZESPOŁU STOŁU „OŚ X”
1.1. Demontaż stołu
1.2. Przeszlifowanie prowadnic łoża
1.3. Wymiana okładzin prowadnic, ślizgów
1.4. Doskrobanie prowadnic łoża
1.5. Szlifowanie powierzchni stołu
1.6. Wymiana łożyskowań w reduktorze napędu stołu
1.7. Wymiana śruby tocznej
1.8. Wykonanie i dostarczenie rysunku wykonawczego śruby tocznej osi „X”
1.9. Wymiana łożysk w podporach śruby tocznej
1.10. Wymiana instalacji smarowania śruby tocznej i stołu
1.11. Wymiana osłon teleskopowych
1.12. Wykonanie i dostarczenie rysunków wykonawczych dla osłon teleskopowych osi „X”

2. REMONT ZESPOŁU KOLUMNY
2.1. Demontaż zespołu kolumny i łoża
2.2. Przeszlifowanie prowadnic, ślizgów łoża kolumny
2.3. Przeszlifowanie prowadnic, ślizgów kolumny
2.4. Doskrobanie prowadnic kolumny w osi Z oraz Y
2.5. Wykonanie i dostarczenie rysunków wykonawczych śrub napędowych dla osi „Y” oraz „Z”
2.6. Wymiana śrub tocznych łoża kolumny i kolumny (w osiach „Y" i „Z")
2.7. Wymiana łożysk śrub tocznych łoża kolumny i kolumny (w osiach „Y" i „Z")
2.8. Wymiana łożyskowań w reduktorach napędowych osi „Z” oraz „Y”
2.9. Wymiana instalacji smarowania prowadnic łoża kolumny, prowadnic kolumny oraz śrub tocznych
2.10. Wymiana osłon teleskopowych na osiach „Y” i „Z” na osi „Z” dodatkowo zamocować rolo-osłonę nad osłoną teleskopową pod wrzeciennikiem.

2.11. Wykonanie i dostarczenie rysunków wykonawczych dla osłon teleskopowych osi „Y” i „Z”
2.12. Wymiana osłon mieszkowych na prowadnicach pionowych kolumny na nowe

3. REMONT ZESPOŁU WRZECIENNIKA
3.1. Demontaż zespołu wrzeciennika
3.2. Wymiana wszystkich łożysk wrzeciennika na nowe
3.3. Wymiana kół zębatych na nowe (po weryfikacji, jeżeli ich stan techniczny tego wymaga)
3.4. Regeneracja układu przedmuchu wrzeciona
3.5. Wymiana i doskrobanie prowadnic ślizgowych wrzeciennika
3.6. Regeneracja układu zacisku narzędzia
3.7. Wymiana siłownika układu zacisku narzędzia
3.8. Wymiana układu smarowania wrzeciennika.
3.9. Regeneracja płyt z hamulcami postojowymi, wymiana okładzin na płytach
3.10. Regeneracja kompensatora wrzeciennika.

4. REMONT PRZYSTAWKI-GŁOWICY
4.1. Demontaż przystawki.
4.2. Wymiana łożysk
4.3. Wykonanie i wymiana sprzęgła (tarczy zabierakowej)
4.4. Wymiana płytek sprężynowych
4.5. Wykonanie i dostarczenie rysunku wykonawczego dla wrzeciona
4.6. Wykonanie i wymiana wrzeciona
4.7. Wymiana chwytaka narzędzia
4.8. Doskrobanie powierzchni przylegającej do wrzeciennika, celem uzyskania prawidłowej geometrii.

5. REMONT MAGAZYNU NARZĘDZI
5.1. Demontaż zabudowy
5.2. Demontaż zmieniacza narzędzi
5.3. Regeneracja toru przejazdu
5.4. Regeneracja gniazd magazynu narzędzi
5.5. Wymiana łożysk/tulei/prowadnic, sprzęgieł etc.
5.6. REMONT ZMIENIACZA:
5.6.1. Wymiana: sworzni, tulei, łożysk, chwytaków, etc.
5.6.2. Synchronizacja z wrzecionem (pozycja narzędzia i osi Y/Z).
5.6.3. Kalibracja mapy magazynu, pozycji transferowych, siły wyrzutnika; testy „na sucho” i pod obciążeniem

6. INNE
6.1. Po zdemontowaniu i przetransportowaniu poszczególnych zespołów obrabiarki, także obudów, do siedziby Wykonawcy, Wykonawca przeprowadzi kompleksowe czyszczenie i mycie wszystkich elementów maszyny, w tym usunięcie zanieczyszczeń technologicznych, olejów oraz osadów eksploatacyjnych.
6.2. Wymiana aparatury hydraulicznej maszyny i aparatury smarowania
6.3. Instalacja nowych zgarniaczy olejowych na wszystkich układach
6.4. Wykonanie ogrodzenia wokół obrabiarki, (część ogrodzenia powinna być łatwo demontowana z uwagi na konieczność instalacji nadstawki na stół główny w postaci stołu obrotowego), Ogrodzenie powinno spełniać normy bezpieczeństwa dla centrów obróbczych
6.5. Demontaż pokryw kanałów wokół obrabiarki
6.6. Montaż rygli zabezpieczających na dwóch bramkach wejściowych, wraz z oprogramowaniem ich w przestrzeni programowej frezarki
7. Malowanie
7.1. Malowanie wszystkich wewnętrznych powierzchni obrabiarki białą, olejoodporną farbą
7.2. Malowanie wszystkich zewnętrznych powierzchni w tym obudów na kolor jak dotychczas
8. ZAKRES ELEKTRYCZNO-AUTOMATYCZNY
8.1. Remont kapitalny szafy sterowniczej maszyny:
8.2. wymiana szafy sterowniczej, wraz z klimatyzacją (preferowana Rittal)
8.3. wymiana układu sterowania maszyną :
a) sterownik, preferowany sterownik marki SIEMENS (dobrany przez wykonawcę)Sterownik musi posiadać dodatkową niezależną pulę adresową sieci LAN, by wpiąć go do sieci zakładowej
b) wymiana napędów (obecnie maszyna posiada napędy firmy Siemens, obecna generacja nie jest już produkowana,
c) komunikacja między podzespołami, preferowany Profinet
d) wymiana panelu operatorskiego i wykonanie nowej wizualizacji, Preferowany SIEMENS
e) wymiana i podłączenie układu bezpieczeństwa na wzór obecnego
f) wymiana liniałów i enkoderów na nowe (preferowane IP67, w konstrukcji jedno-elementowej)
-wymiana wyłączników, bezpieczników i reszty osprzętu szafy (dobrany przez wykonawcę)
-wymiana wszystkich przewodów elektrycznych w maszynie
-napisanie nowego programu sterującego
-montaż i uruchomienie na terenie zakładu Tokai Cobex w Raciborzu

8.4. Po zakończeniu prac należy dostarczyć:
- schemat elektryczny urządzenia
- parametry napędów w formie programu i papierowej
- program PLC (program przekazany zostanie Służbom utrzymania ruchu, bez hasła. Warunek konieczny!)
- program panelu operatorskiego (program przekazany zostanie Służbom utrzymania ruchu, bez hasła. Warunek

konieczny!)

9. MONTAŻ CAŁEJ OBRABIARKI PO REMONCIE U ZAMAWIAJĄCEGO I ODBIÓR KOŃCOWY
9.1. Podłączenie nowych elementów w szafie sterowniczej frezarki
9.2. Uruchomienie oraz oprogramowanie nowych elementów urządzenia w przestrzeni programowej frezarki
9.3. Montaż i dopasowanie pokryw kanałów wokół obrabiarki
9.4. Poziomowanie zespołów obrabiarki po remoncie
9.5. Wykonanie geometrii obrabiarki po remoncie
9.6. W związku z niekompletną dokumentacją techniczną (DTR), wymagane parametry dokładności i geometrii osi obrabiarki OERLIKON MT4 po remoncie muszą odpowiadać aktualnemu stanowi wiedzy technicznej oraz standardom metrologicznym (ISO 230/ISO 10791) dla maszyn tej klasy. W szczególności, geometria maszyny musi gwarantować osiągnięcie wymaganych tolerancji wymiarowych i geometrycznych detali przewidzianych dla tego stanowiska obróbczego
9.7. Dostarczenie protokołu z pomiarów geometrii
9.8. Lista wymienionych części (dokładny opis „łożysko typ, producent, umiejscowienie” np.: |Łożysko 51210, FAG, Kotwica mechanizmu śrubowego oś „X”|)
9.9. Zdjęcia „przed/po” – wymienianych najważniejszych komponentów - ustalane na bieżąco

UWAGA:
Frezarka posiada przystawkę w postaci stołu obrotowego instalowanego na stole osi „X”, stół nie podlega remontowi jednak należy wziąć pod uwagę ustawienie geometrii pionu stożka (Y) do powierzchni stołu obrotowego.

Termin rozpoczęcia i zakończenia remontu zostaną ustalone w późniejszym terminie.
Terminy poszczególnych etapów odbioru zostaną ustalone z wybranym wykonawcą.
• Wymagania BHP podczas wizji lokalnej: Odzież ochronna o podwyższonej widoczności, kask (EN397), okulary ochronne, obuwie ochronne z noskiem, rękawice.

Ofertę należy złożyć za pośrednictwem platformy zakupowej Logintrade po zalogowaniu się na stronie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. udostępnionej przez platformę.

Oferta powinna zawierać :
- cenę netto dla poszczególnych punktów
- szczegółowy opis zakresu prac
- kosztorys ofertowy
- warunki płatności
- termin realizacji

Uwaga : bark kosztorysu może spowodować odrzucenie oferty.

Wszelkich dodatkowych informacji ze strony Zamawiającego udzielają
- zakres mechaniczny pan K. Babel tel. 32 4595-345 tel. kom. 695 745 013 e-mail : krzysztof.babel@tokaicobex.com

- zakres automatyki pan Rafał Kawulok 607 684 817

Spotkanie na którym zostanie omówiony szczegółowy zakres prac odbędzie się w środę tj. 19.11.2025 roku o godz. 10.00 w budynku głównym Dyrekcji I (spotkanie w holu Dyrekcji)

Warunkiem otrzymania dokumentacji jest podpisanie umowy o zachowaniu poufności.

Warunki realizacji przedmiotu zapytania ofertowego (zamówienia) oraz wymagania wobec Wykonawcy zawierają: Ogólne zasady wykonywania prac przez firmy zewnętrzne ,Ogólna specyfikacja techniczna, wzór umowy w przypadku zastosowania (Zamawiający dopuszcza niewielkie zmiany w zapisach umowy dostosowując umowę do charakteru wykonywanej usługi , zapisy dotyczące dokumentacji i projektowania pozostają bez zmian) umowa o zachowaniu poufności,

Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą, wynosi 60 dni od wyznaczonego terminu składania ofert.

ZASTRZEŻENIA ZAMAWIAJĄCEGO:
1.Przekazane materiały jeżeli takie występują są objęte klauzulą poufności. Kopiowanie i rozpowszechnianie dla celów nie związanych z zakresem prac niezbędnych do złożenia oferty, bez zgody Zamawiającego, jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami Kodeksu Cywilnego i Handlowego.
2.Zamawiający zastrzega sobie prawo odrzucenia oferty bez podania przyczyny takowego postępowania.
3.Koszty przygotowania i złożenia oferty ponosi wyłącznie Oferent.
4.Złożenie oferty w postępowaniu przetargowym jest równoznaczne z akceptacją zapisów ze wzoru umowy, ogólnej specyfikacji technicznej oraz ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX Polska sp. z o.o.
5.Zamawiający zastrzega sobie prawo modyfikacji lub uzupełnienia treści warunków realizacji przedmiotu zapytanie (zamówienia).
6. Warunkiem rozpatrzenia oferty jest obecność na spotkaniu informacyjnym celem przeprowadzenia wizji lokalnej przedmiotowego zapytania ofertowego.
7.Zamawiający zastrzega sobie prawo do swobodnego wyboru ofert, przesunięcia terminu przeprowadzenia

przetargu, negocjacji ceny oraz możliwość unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyn.

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Wzór umowy o świadczenie usług_TCX 10_03_2023.doc
2.	Ogólna Specyfikacja Techniczna - Podpisana 04_09_2024r.pdf
3.	Procedura dotycząca ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX grudzień.pdf
4.	Umowa o zachowaniu poufności remont Oerlikon.doc

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Remont kapitalny część mechaniczna		1	szt.	USŁUGI REMONTOWO-SERWISOWE
2.	Remont kapitalny część elektryczno-automatyczna		1	szt.	USŁUGI REMONTOWO-SERWISOWE

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Miejsce dostawy: siedziba
2.	Koszt transportu: po stronie dostawcy
3.	Termin płatności: 45 dni

DODATKOWE PYTANIA DO OFERTY

Lp.	Pytanie
Brak pozycji	

SKŁADANIE OFERT

Zezwól na składanie ofert częściowych	nie
Zezwól na składanie ofert na zamienniki	nie
Zezwól na dodatkowe uwagi do produktów	nie
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	nie
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	nie
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	nie
Zezwól na składanie ofert wariantowych	nie