

Numer zapytania	Z193/10401/1
Tytuł zapytania	Nowy Sącz- Modernizacja sterowania frezarki Ardal - obróbka w kilku cyklach
Kupiec prowadzący:	Zwolenik, Janusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	
Data złożenia:	2026-03-10 13:27:19
Waluta:	PLN

## TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2026-03-10 14:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2026-04-01 11:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2026-04-01 10:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

### Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty.

**Usługa dotyczy zakładu w Nowym Sączu, ul Węgierska 188**

**Osoba kontaktowa:**

- p. Janusz Grochowski, +48 18 4425-250, +48 885 511 957, Janusz.Grochowski@tokaicobex.com

**Wizja lokalna obowiązkowa po wcześniejszym kontakcie indywidualnym.**

*Uwaga: warunkiem możliwości poruszania się po naszym zakładzie jest posiadanie sprzętu ochrony osobistej tzn. okulary ochronne, kask, rękawice i buty robocze.*

**Cel zapytania:** Modernizacja sterowania frezarki Ardal - obróbka w kilku cyklach

**Opis stanu obecnego i cel zadania:**

Obecnie na linii obróbczej Ardal pracuje frezarka wielowrzecionowa (nazywana także frezarką Ardal) której wrzeciona obróbcze są napędzane przez serwonapędy Schneider. Maszyna prowadzi obróbkę wzdłuż osi bloku, poprzez obróbkę powierzchni bocznych, powierzchni górnej oraz obróbkę rowków.

Maszyna ma możliwość ustawienia pozycji wrzecion obróbczych poprzez wprowadzenie przez operatora wartości na panelu operatorskim. Wtedy następuje przejazd danego wrzeciona na zadaną pozycję, która jest stała dla całego cyklu obróbczego. W przypadku konieczności ponownej obróbki powierzchni, operator musi w trybie ręcznym wycofać detal do pozycji początkowej, zmienić ustawienie pozycji wrzecion i ponownie przeprowadzić obróbkę.

Celem głównym jest umożliwienie obróbki bloków o dużych nadcięgłach do bloków o dowolnych wymiarach, poprzez zastosowanie kilkukrotnego procesu obróbki powierzchni w cyklu automatycznym.

**Wymagania po wykonaniu modernizacji:**

- Umożliwienie wpisania rzeczywistych wymiarów bloku, wymiarów gotowego bloku oraz maksymalnego naddatku w jednym cyklu obróbczym – na tej podstawie algorytm ma przeliczać ilość wymaganych cykli obróbczych;
- Uwzględnienie w algorytmie, aby w danym cyklu obróbczym pracowały tylko te wrzeciona, które rzeczywiście mają wykonywać obróbkę;
- Konieczne jest zaimplementowanie automatycznej blokady pozycji wrzecion w danym cyklu obróbczym, w szczególności blokady obrotu wrzeciennika rowków prądowych;
- Wszystkie wrzeciona obróbcze mają w sposób automatyczny dostosowywać pozycję w przypadku konieczności powtórzenia cyklu obróbczego.
- Maszyna ma mieć możliwość obróbki bloków w zakresie:
  - Szerokość 360 - 900 mm
  - Wysokość 350 - 850 mm
  - Długość 2000 - 4200 mm
  - Waga bloku 800 - 3500 kg

### **Wstępnie określony zakres modernizacji:**

#### **• Automatyka:**

- Wymiana serwonapędów z Schneider na tożsame serwonapędy Siemens - 13 sztuk;
- Wymiana 8 silników napędu wrzecion i wraz z 8 falownikami - Siemens;
- Dostosowanie osprzętu szafy sterowniczej do komunikacji z serwonapędami;
- Wymiana sterownika PLC na SIEMENS S7-1500;
- Wymiana 4 szt. modułów komunikacyjnych (przejście z Profibus na Profinet);
- Nowe oprogramowanie sterujące maszyną oraz migracja powiązanych funkcjonalności;

#### **• Mechanika**

- Inwentaryzacja dostępnej przestrzeni i możliwości mechanicznych pod kątem luzów, dokładności, itp.;
- Mechaniczne dostosowanie wrzecion do montażu nowych serwonapędów;
- Modernizacja smarowania centralnego, tak aby było przystosowane do pracy ciągłej ze szczególnym uwzględnieniem wszystkich napędów, które będą wykonywać ruch ustawczy lub precyzyjny dojazd. Należy zwrócić uwagę na wychwytywanie i odprowadzenie oleju w przypadku zwiększenia intensywności smarowania;

### **Zakres prac:**

1. Inwentaryzacja;
2. Przygotowanie koncepcji oraz projektu mechanicznego i elektrycznego dla prowadzonej modernizacji, zgodnie z ustalonymi wytycznymi i obowiązującymi przepisami;
3. Analiza konieczności wykonania dodatkowych elementów lub regeneracji istniejących;
4. Dobór i zakup niezbędnych elementów, w tym również elementów mechanicznych o ile to konieczne;

5. Montaż mechaniczny, prace elektryczne, programistyczne;
6. Uruchomienie, szkolenie obsługi (operatorzy oraz dział UR);
7. Wykonanie kompletnej dokumentacji powykonawczej oraz dostarczenie niezbędnych certyfikatów.

### **Pozostałe wymagania:**

- Konieczna konsultacja projektu z Inwestorem przed rozpoczęciem realizacji;
- Implementacja urządzenia nie może wpływać negatywnie na pozostałe elementy linii produkcyjnej, w zakresie jakości, wydajności, bezpieczeństwa, ergonomii, itp.;
- Modernizacja nie może obniżyć wydajności maszyny oraz spowodować wydłużenia cyklu produkcyjnego dla jednokrotnie obrabianego bloku;
- Modernizacja nie może negatywnie wpłynąć na czas dostępności maszyny oraz awaryjność, dlatego dobrane komponenty powinny posiadać odpowiedni zapas projektowy oraz być przygotowane do pracy z ciężkimi detalami, w warunkach ekstremalnie dużego zapylenia (stopień ochrony min. IP65).

### **Wymagania dotyczące oferty:**

- **Należy wyszczególnić koszt wykonania poszczególnych prac (projektowanie, mechanika, automatyka, programowanie, inne);**
- **Do oferty należy dołączyć szczegółowy harmonogram prac, począwszy od momentu otrzymania zamówienia;**
- **Wyłączenia z oferty powinny być wyraźnie zdefiniowane.**

### **Uwagi pozostałe:**

- Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą wynosi 60 dni od wyznaczonego terminu składania ofert
- Oferent do oferty przedstawi oczekiwane warunki płatności, a w przypadku zaliczek zapewni że otrzyma na nie gwarancję bankową/ubezpieczeniową, której koszty pokrywa Oferent (warunkiem otrzymania zaliczki jest wcześniejsze dostarczenie Zamawiającemu gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej na wartość brutto zaliczki)
- Oferent w ofercie zawrze propozycję warunków płatności jak i warunków gwarancji oraz propozycję harmonogramu rzeczowo- finansowego.
- Oferent zapozna się z Ogólną Specyfikacją techniczną obowiązującą w zakładach TOKAI COBEX, Ogólnymi zasadami wykonywania prac przez firmy zewnętrzne.
- W ofercie prosimy umieścić informację jaki status przedsiębiorcy(mikro/mały/średni/duży) posiada Oferent.

### **Dodatkowe informacje:**

1. Przekazane materiały jeśli 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 ogólnej specyfikacji technicznej, 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 zapytania(zamówienia).

6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do swobodnego wyboru oferty, przesunięcia terminu przeprowadzenia przetargu, negocjacji ceny oraz możliwość unieważnienia postępowania.

7. Zamawiający nie zapewnia zaplecza socjalno-biurowego.

8. Warunki gwarancji obejmujące oferowany produkt lub usługę muszą być załączone do oferty.

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

10. Wszelkie zaliczki/przedpłaty muszą zastać zabezpieczone gwarancją bankową/ubezpieczeniową płatną na pierwsze żądanie, której koszty pokrywa Wykonawca

## LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Tokai Ogólna specyfikacja techniczna_.pdf
2.	Modernizacja sterowania frezarki Ardal - obróbka w kilku cyklach.pptx
3.	Procedura dotycząca ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX_wersja PL - BHP (002).pdf
4.	Wzór umowy o świadczenie usług_TCX_10_03_2023_na czarno.doc

## PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Inwentaryzacja, przygotowanie koncepcji oraz projektu mechanicznego i elektrycznego modernizacji, zgodnie z ustalonymi wytycznymi i obowiązującymi przepisami; Analiza konieczności wykonania dodatkowych elementów lub regeneracji istniejących		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
2.	Dobór i zakup niezbędnych elementów, w tym również elementów mechanicznych o ile to konieczne		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
3.	Montaż mechaniczny, prace elektryczne, programistyczne		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
4.	Uruchomienie, szkolenie obsługi (operatorzy oraz dział UR);		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
5.	Wykonanie kompletnej dokumentacji powykonawczej oraz dostarczenie niezbędnych certyfikatów.		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE

## KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Termin płatności minimum 30 dni, preferowany 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	tak
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	tak
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	tak
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	nie
Zezwól na składanie ofert wariantowych	tak