

Numer zapytania	Z375/10398/1
Tytuł zapytania	Zaprojektowanie i wykonanie formy 500 x 300-500 x 1000/1500 dla formierki wibracyjnej B dla zakładu Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.
Kupiec prowadzący:	Domagała, Dariusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Domagała, Dariusz
Data złożenia:	2025-06-04 06:56:16
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2025-06-04 08:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2025-06-27 12:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2025-06-27 12:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty na zaprojektowanie i wykonanie formy 500 x 300-500 x 1000/1500 dla formierki wibracyjnej B dla zakładu Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.

- I. Wytyczne dla formy oraz zakładane graniczne parametry prasowania dla formierki B
 1. Wymagane wymiary prasowania
 - Szerokość nominalna formy (w części prostej) 500mm
 - Wysokość prasowanych bloków 300 – 500mm
 - max długość skrzyni formy 1500mm
 - długości prasowania dla szerokości: 1000 (wymiar podstawowy), 1500 (wymiar dodatkowy)
 2. Wytyczne dla formy dotyczące projektowania i wykonawstwa
 - Część formująca dolna wykonana jako skręcana (konsultacja w trakcie projektowania z naszym Utrzymaniem Ruchu w zakresie preferowanych połączeń skręcanych)
 - Ogrzewanie ścian bocznych, czołowych zapewniające nagrzanie formy do 160 st. C w czasie 1 godz. - instalacja grzewcza formy wykonana jak dla urządzeń dozorowych, lecz nie jest wymagany odbiór UDT,
 - Temperatura masy zasypywanej do formy 60st. C, do maksymalnie 160st.C (w zależności od produktu prasowanego), przewiduje się również pracę formy bez wstępnego wygrzewania przed prasowaniem
 - Uzyskiwanie próżni 30 mbar ciśnienia bezwzględnego w odpowiednim czasie w części roboczej formy zgodnie z wymaganiami technologicznymi (szczelność uzyskiwana w formie w trakcie pracy formierki bez masy i z masą)
 - Naciski wywołane przez stempel w trakcie prasowania: I faza od ciężaru zestawu prasującego 0,5kg/cm² (wartość może zmieniać się w zależności od wielkości formy i ciężaru zestawu stempla, ciężar bazowy płyty montażowej i prowadnic 3910kg), kilka faz z ustawianymi parametrami ciśnień i obrotów, ostanía faza do 3,5 kg/cm²
 - Obciążenie zmienne (wibracyjne): dla ostatniej fazy amplituda 0,75 mm, obroty (częstotliwość) 1500 obr/min, dla kilku pośrednich faz ustawiane wartości obrotów silnika
 - Wymagana wytrzymałość i sztywność formy ze względu na dynamiczny charakter prasowania
 - Stopień sprasowania 1,5 (stosunek wysokości masy do wysokości wypraski, wartość do weryfikacji w kolejnych próbach prasowania)
 - Rozbieżność części formującej formy na szerokości, w kierunku dołu formy (rozbieżność formy od wysokości 600mm mierzona od dołu) 20mm (wymiar szerokości u dołu formy 520mm, pochylenie każdej ze ścianek na szerokości 10mm) – uwaga wartości te mogą być zmniejszone na późniejszym etapie uzgodnień
 - Rozbieżność części formującej formy na długości, w kierunku dołu formy (rozbieżność formy od wysokości 600mm mierzonej od dołu) 10mm (wymiar długości formy u dołu formy 1010mm lub 1510mm, pochylenie każdej ze ścianek na długości 5mm) – uwaga wartości te mogą być zmienione na późniejszym etapie uzgodnień
 - Wartości luzów stempla dla szerokości 1,5mm na stronę (3mm na szerokości płyty prasującej) w stosunku do części prostej formy
 - Wartości luzów stempla dla długości 1,5mm na stronę (3mm na szerokości płyty prasującej) w stosunku do części prostej formy
 - Skracanie długości formy poprzez przykręcane wkładki do ścian czołowych - preferowany montaż wkładek od

góry formy, wkładki muszą być o konstrukcji dopasowanej do obrysu formy (w części prostej i rozbieżnej do dołu)

- Wykorzystanie istniejącej pokrywy próżniowej z adapterem i układem podnoszenia, stosowanej do produkcji drobnoziarnistej (odpowiednie zaprojektowanie i dopasowanie formy)
- Wykorzystanie istniejącego stołu do produkcji standardowych bloków (odpowiednie zaprojektowanie i dopasowanie formy)
- Izolacja części dolnej formującej formy (ściany boczne i czołowe) wełna mineralną + okrycie pasami blachy gr. 3mm
- Malowanie formy z wyłączeniem powierzchni roboczych oraz powierzchni uszczelniających (dobór odpowiedniego zestawu malarskiego)
- Proponowany materiał na wykonanie części dolnej formującej S355J2 (18G2A) lub inna bardziej odpowiednia dobrana i uzgodniona przez projektanta
- Płyty prasujące stempla wyposażone w listwy uszczelniające aluminiowe na wzór stosowanych w zakładzie
- Obróbka cieplna elementów – wyżarzanie odprężające
- Obróbka mechaniczna - powierzchnie robocze formy i stempla (powierzchnie tworzące wymiary wewnętrzne formy i stempla mające kontakt z wypraską) o chropowatości Ra 0,63 uzyskiwaną przez frezowanie wykańczające i polerowanie lub szlifowanie wykańczające, nie dopuszcza się obróbki powierzchni roboczych formy przez struganie
- Płaskość powierzchni roboczych formy 0,1mm
- Waga części formującej dolnej nie powinna przekraczać max 7000kg
- Wysokość całkowita formy dopasowana do technologii na Prasie B i wyposażenia prasy
- Konstrukcja formy dostosowana do obecnego układu podnoszenia na pokrywie próżniowej

3. Graniczne parametry prasowania dla formierki wibracyjnej B

- graniczne zakresy szerokości 430mm – 750mm
- graniczne zakresy wysokości 350mm – 750mm
- max długość 4150mm

II. Projektowanie formy

1. Inwentaryzacja dokumentacji formierki B, niezbędnych dokumentacji wyposażenia, inwentaryzacja na obiekcie rzeczywistych wymiarów elementów formierki, form

2. Projekt formy 500 x 300-500 x 1000/1500 dla wytycznych opisanych w pkt. I

- dokumentacja zestawu części formującej dolnej i wkładek (dla poszczególnych długości)
- dokumentacja zestawu stempli (stempel bazowy, przedłużka stempla jeśli wymagana, płyty prasujące)
- dokumentacja adaptera pokrywy próżniowej jeśli będzie niemożliwe wykorzystanie istniejących
- wykonanie obliczeń wytrzymałościowych dla formy

3. Uwagi dotyczące dokumentacji

- projekt wstępny do akceptacji i do rozpoczęcia wykonawstwa może być wersji papierowej
- uwzględnienie poprawek i sugestii zlecającego do dokumentacji przed wykonawstwem (
- rysunki złożeniowe, wykonawcze i warsztatowe przed odbiorem przekazane w AUTOCAD (rozszerzenie *.dwg) oraz *.pdf
- opisy w WORD (rozszerzenie *.doc) oraz *.pdf
- przekazanie obliczeń wytrzymałościowych formy w wersji WORD (rozszerzenie *.doc) oraz *.pdf
- do odbioru końcowego Wykonawca dostarczy: atesty materiałów, protokoły prób i badań, karty pomiarów, rzeczywiste wagi elementów, deklarację zgodności WE oraz instrukcję obsługi
- dokumentacja przekazana 3 egz. wersja papierowa i 3 egz. wersja elektroniczna

III. Wykonanie zestawu formy oraz próby i wdrożenie

1. Wykonanie kompletnej formy 500 x 300-500 x 1000/1500 na podstawie zaakceptowanego projektu z uwzględnieniem wytycznych opisanych w pkt.I: część dolna formująca, zestaw wkładek, zestaw stempli

2. Dopasowanie i rozruch formy na formierce B bez masy ze sprawdzeniem osiągania wymaganych parametrów technologicznych (próżnia) i współpracy z pozostałymi podzespołami prasy

3. Rozruch formy na formierce B z masą i udział w testach produkcyjnych

Uwagi:

- Do oferty dołączony szczegółowy kosztorys na projekt, wykonanie poszczególnych elementów formy i prace rozruchowe
- Wykonawca podaje możliwy okres realizacji po otrzymaniu
- Zamawiający zastrzega możliwość korekty wymiaru szerokości i długości formy co może być przedmiotem rewizji oferty
- Oferent przedstawi propozycję harmonogramu realizacji
- Oferent do oferty przedstawi oczekiwane warunki płatności, a w przypadku zaliczek zapewnienie że otrzyma na nie gwarancję bankową/ubezpieczeniową (warunkiem otrzymania zaliczki jest wcześniejsze dostarczenie Zamawiającemu gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej na zaliczki)
- Wykonawca jest zobowiązany w terminie 14 dni od daty podpisania umowy dołączyć gwarancję ubezpieczeniową/bankową należytego wykonania umowy (DWK) tj. gwarancję ubezpieczeniową/ bankową dobrego wykonania kontraktu – w wysokości 10% wartości kontraktu brutto na okres od dnia wystawienia do dnia zakończenia prac (przytoczony zapis z umowy, opcyjny dotyczy wykonawstwa)
- Po protokolarnym odbiorze wykonanych prac Wykonawca doręczy, nie później niż do daty płatności faktury końcowej, gwarancję ubezpieczeniową/ bankową właściwego usunięcia wad i usterek (WUWIU) w wysokości 5% wartości kontraktu brutto na okres obowiązywania rękojmi i gwarancji. Treść obu gwarancji wymaga akceptacji Zamawiającego. W razie nie dostarczenia gwarancji DWK, Zamawiający może odstąpić od umowy przy odpowiednim zastosowaniu zapisów §11, zaś w razie nie dostarczenia w terminie gwarancji WUWIU,

Zamawiający do czasu jej dostarczenia, potrąci z należności do zapłaty 5% wartości kontraktu brutto (przytoczony zapis z umowy, opcjonalnie dotyczy wykonawstwa)

- Przed otrzymaniem dodatkowych materiałów oferent jest zobowiązany do podpisania umowy o zachowaniu poufności NDA (warunek przekazania dodatkowych materiałów np. wstępnych rysunków założeniowych)
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość odrzucenia oferty np. w przypadku niespełnienia przez ofertę wymogów powyższych specyfikacji
- Zamawiający przedstawi swoje realizacje lub referencje z projektowania i wykonawstwa podobnych zadań

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 :

- ceny netto w rozbiu na poszczególne punkty,
- warunki płatności,
- termin realizacji

Uwaga : brak szczegółowego kosztorysu spowoduje odrzucenie oferty.

Przed przystąpieniem do przygotowania oferty należy przeprowadzić wizję lokalną przedmiotu zapytania ofertowego (zamówienia) w celu prawidłowego sporządzenia oferty.

Wszelkich dodatkowych informacji ze strony Zamawiającego udziela pan G. Klasen tel. 695745310 e-mail: grzegorz.klasen@tokaicobex.com

Spotkanie na którym zostanie omówiony szczegółowy zakres prac odbędzie się w piątek tj. 06.06.2025 roku o godz. 10.00 w budynku głównym Dyrekcji I (spotkanie w holu Dyrekcji)

Warunkiem otrzymania szczegółowych informacji jest podpisanie i dostarczenie podpisanej umowy o zachowaniu poufności która stanowi załącznik do zapytania

Uwaga : warunkiem możliwości poruszania się po naszym zakładzie jest posiadanie sprzętu ochrony osobistej tzn. kask oraz okulary ochronne

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)

Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą, wynosi 90 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 zapytania (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.	Procedura dotycząca ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX grudzień.pdf
2.	Wzór umowy o świadczenie usług_TCX 10_03_2023.doc
3.	Ogólna Specyfikacja Techniczna - Podpisana 04_09_2024r.pdf
4.	Umowa o zachowaniu poufności forma.doc

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Zaprojektowanie formy		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
2.	Wykonanie zestawu formy oraz próby i wdrożenie		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE

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