

Powstaje w kontekście projektu

FEPW.01.04-IP.01-0037/25 - Opracowanie i wdrożenie innowacyjnej złączki żeliwnej 3/8" poprzez projekt wzorniczy, prototypowanie, testy oraz transformację procesów produkcyjnych w firmie Agaflex

Warunki zmiany umowy

UMOWA:

1. Zamawiający wskaże termin i miejsce podpisania umowy Oferentowi, którego oferta została oceniona jako najkorzystniejsza.
2. Oferent, którego oferta zastała wybrana zobowiązuje się do podpisania umowy.
3. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany terminu oraz zakresu umowy zawartej z podmiotem wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego z następujących powodów:
 - a) obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego lub Wykonawcy,
 - b) okoliczności siły wyższej,
 - c) zaistnienia okoliczności spowodowanymi czynnikami zewnętrznymi np.: terminu realizacji zamówienia, warunki płatności, zamiana wartości zamówienia wynikająca ze zmniejszenia/rozszerzenia realizacji usługi,
 - d) zmian regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy, jeżeli konieczne będzie dostosowanie treści umowy do aktualnego stanu.
4. Warunkiem zmiany zakresu umowy jest zgoda obydwu stron umowy oraz ewentualna zgoda Instytucji Pośredniczącej.

ZASTRZEŻENIA:

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podania przyczyn.
2. W każdym czasie postępowania dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiekolwiek roszczenia z tego tytułu.
3. Zamawiający zastrzega sobie możliwość do prowadzenia dalszych negocjacji z Oferentem lub Oferentami w przypadku tej samej najkorzystniejszej ceny netto lub gdy cena znacznie przewyższy możliwości Zamawiającego.
4. Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiekolwiek koszty czy wydatki poniesione przez Oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo w każdej chwili do zmian całości lub części zapytania ofertowego.

Załączniki

DODANE DO OGŁOSZENIA W WERSJI 1 Z DN. 2026-03-06

1. Zapytanie ofertowe nr 01/03/2026 z dn. 06.03.2026
2. Załącznik nr 1 - Formularz oferty z dn. 06.03.2026
3. Załącznik nr 2 - Oświadczenie Oferenta/Wykonawcy z dn. 06.03.2026

1. Wyjaśnienie do zapytania ofertowego – dokumentacja rysunkowa detali.pdf

Czy dopuszczalna oferta częściowa?

NIE

Dane adresowe ogłoszeniodawcy

AGAFLEX Sp.z o.o.

St. Lencewicza 2A

01-493 Warszawa

NIP: 1181982182

Osoby do kontaktu

Grzegorz Szmulski

tel.: 500 001 096

e-mail: grzegorz.szmulski@agaflex.pl

Donata Bagińska-Woźniak

tel.: 697477994

e-mail: donata.baginska-

wozniak@agaflex.pl

Części zamówienia

Część 1

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 01/03/2026

Czy dopuszczalne oferty wariantowe

NIE

Przedmioty zamówienia

Opis

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa kompletnego, zautomatyzowanego systemu produkcyjnego w postaci obrotowej maszyny transferowej CNC z robotem przemysłowym, przeznaczonego do wysokowydajnej, seryjnej obróbki żeliwnych kształtek instalacyjnych. System musi być zaprojektowany jako jedno, w pełni zintegrowane technologicznie gniazdo produkcyjne.

2. Zakres technologiczny i detale:

System musi umożliwiać obróbkę następujących detali:

- mufy: AK, IK, OK,
- nakrętki: NK,
- trójniki: TK (wyłącznie boczne gwinty).

Zakres średnic: 3/8" – 2"

Mufy oraz wszystkie nakrętki muszą być obrabiane z automatycznym załadunkiem i rozładunkiem realizowanym przez robota przemysłowego ale z możliwością ręcznego ładowania.

Proces technologiczny musi być zgodny z dokumentacją rysunkową dostarczoną przez Zamawiającego.

3. Wymagana wydajność i czasy obróbcze

Maszyna transferowa musi zapewniać wysoko wydajną produkcję seryjną przy zachowaniu stabilnych parametrów jakościowych.

Wymagania minimalne:

- całkowity czas cyklu dla muf i nakrętek obrabianych automatycznie: nie więcej niż 10 sekund/sztuka,
- powtarzalność czasu cyklu: $\pm 3\%$,
- zdolność do pracy ciągłej w trybie 3-zmianowym

Osiągnięcie powyższych parametrów musi być potwierdzona podczas testu FAT.

4. Wymagania dotyczące maszyny transferowej CNC

Wymagana jest obrotowa maszyna transferowa CNC klasy przemysłowej o następujących parametrach minimalnych:

- pionowy stół obrotowy, minimum 4 stacje robocze,
- indeksowanie stołu z hydrauliczną blokadą pozycji,
- minimum 15 osi sterowanych serwonapędami,

- równoległe, dwuczęściowe uchwyty samocentrujące, górna część ruchoma
- minimum 6 modułów obróbczych:
 - * 4 moduły toczące,
 - * 2 moduły toczące do nacinania gwintów,
- możliwość jednoczesnej obróbki wielostronnej w jednym cyklu indeksowania,
- konstrukcja umożliwiająca rozbudowę o kolejne moduły bez ingerencji w korpus maszyny.

5. Dokładność i stabilność procesu

Maszyna musi zapewniać:

- powtarzalność pozycjonowania osi: $\pm 0,01$ mm,
- stabilność procesu gwintowania w klasie jakości zgodnej z rysunkiem technicznym,
- kontrolę momentu i synchronizacji podczas gwintowania.

Układ sterowania musi umożliwiać zapis i archiwizację parametrów procesowych.

6. Robot przemysłowy i automatyzacja

System musi być wyposażony w robota przemysłowego renomowanego producenta, w pełni zintegrowanego ze sterowaniem maszyny.

Wymagania:

- komunikacja w czasie rzeczywistym robot-CNC,
- automatyczny załadunek i rozładunek bez udziału operatora plus możliwość ręcznego ładowania
- 3 komplety chwytaków do muf AK, IK, OK,
- 2 komplety chwytaków do nakrętek NK,
- 1 komplet chwytaków do muf TK,
- możliwość szybkiej zmiany chwytaków (SMED).

7. Uchwyty, szczęki i bazowanie detali

Maszyna musi być wyposażona w system uchwytów samocentrujących oraz dedykowane szczęki.

Zakres dostawy:

- 2 komplety szczęk głównych,
- minimum 21 kompletów szczęk wewnętrznych na 4 stacje, w tym:
 - * 7 kompletów do muf,
 - * 7 kompletów do nakrętek,
 - * 7 kompletów do trójkników.

Szczęki dolne muszą być elastyczne i kompensować odchyłki odlewów.

8. Narzędzia skrawające i system chłodzenia

Dostawa musi obejmować komplet narzędzi skrawających i uchwytów, przystosowanych do pracy w trybie ciągłym.

- minimum 9 zestawów narzędzi do toczenia,
- minimum 4 zestawy narzędzi do gwintowania,
- system chłodzenia i filtracji cieczy obróbczej przystosowany do żeliwa.

Olej hydrauliczny i płyny chłodzące stosowane w Maszynie powinny być dostarczane przez Sprzedającego.

9. System podawania detali i szuflady robota

System automatyzacji musi obejmować:

- minimum 21 zestawów szuflad z wkładami stalowymi wycinanymi laserowo,
- minimum 7 zestawów szuflad z wypełnieniem aluminiowym dla detali OK i IK,
- powtarzalne pozycjonowanie detali umożliwiające stabilną pracę robota.

Wszystkie wkłady muszą być utworzone pod konkretny detal, wkłady nie mogą być uniwersalne.

Wkłady mają pozycjonować detal w odpowiedni sposób w stosunku do możliwości robota, aby ten mógł pobrać detal.

Każdy zestaw musi zawierać 2 szuflady, które są ułożone jedna nad drugą. W momencie kiedy jedna szuflada jest wsunięta w stronę maszyny i robota(zamknięta), druga musi mieć możliwość bycia w pozycji wysuniętej(otwartej), tak aby można było uzupełnić w niej detale do obróbki.

Szuflady muszą wsuwać się i wysuwać automatycznie.

10. Transport wiórów i ergonomia

Maszyna musi być wyposażona w długi przenośnik wiórów z papierowym systemem filtracji, dopasowanym do drobnych opiłków i pyłu powstającego przy obróbce żeliwa, zapewniający ciągłą pracę bez konieczności częstej interwencji operatora.

11. Charakterystyka podzespołów maszyny

1) Korpus maszyny:

Konstrukcja korpusu maszyny powinna zapewnić łatwy serwis, konserwację i wymianę narzędzi. Konstrukcja maszyny powinna umożliwić dodawanie dodatkowych jednostek i rekonfigurację istniejących jednostek.

Z estetycznym i funkcjonalnym pokryciem zewnętrznym maszyny - farba epoksydowo-akrylowa.

2) Stół obrotowy:

Głowica rewolwerowa powinna być obsługiwana przez dodatkowe łożysko stożkowe..

Uszczelnienie powinno być zabezpieczone za pomocą specjalnej uszczelki przeciwkurbowej i olejowej, złącza Hirth Tedisa o wysokiej precyzji (dokładność indeksowania $\pm 2 \text{ }''$),

Dodatkowy system śledzenia system do wykrywania pozycji głowicy rewolwerowej za pomocą czujników. Obroty zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, zatrzymanie w pozycji pośredniej dla ułatwienia zmiany narzędzia I kalibracji.

Wewnętrzny system mgły olejowej zapobiega przedostawaniu się wiórów i chłodziwa do mechanizmu stołu.

3) Grupa uchwytu przedmiotu obrabianego:

Samocentrujący, równoległy uchwyt szczękowy, który może być regulowany do maksymalnego możliwego skoku.

Uchwyt mocuje przedmiot obrabiany, umożliwia on również centrowanie.

System dodatkiego ciśnienia, który zapobiega przedostawaniu się wiórów i chłodziwa do wewnętrznego mechanizmu uchwytu, zmniejszając wymagania konserwacyjne związane z mieszkanką pyłowo-olejową,

Układ hydrauliczny z regulowaną siłą zacisku,

Szczęki uchwytu które można regulować, górna część szczęki ruchoma.

4) PLC i grupa kontrolera:

Z funkcją przygotowania maszyny, automatycznym podgrzewaniem maszyny, umożliwiającą obróbkę bez defektów części o wąskiej tolerancji.

Programowanie, które zapewnia wszystkie funkcje, takie jak interpolacja kołowa i liniowa (jednoczesne ruchy osi), obrót zmiany itp. na jednej stronie

Automatyczne ostrzeżenia serwisowe (pomiar w czasie rzeczywistym i punkty smarowania; uszczelka olejowa, uszczelka przeciwpyłowa, uszczelka, o-ring, zawór, przekładnik, żywotność łożysk itp.),

Ostrzeżenia dźwiękowe i wizualne w przypadku awarii lub alarmu oraz funkcja wyświetlania zapisów,

Podręcznik użytkownika w wersji cyfrowej załadowany na panelu sterowania,

Możliwość programowania w języku polskim,

Diagnostykę we/wy w czasie rzeczywistym,

Funkcję monitorowania momentu, pozycji i prędkości w czasie rzeczywistym,

Gotową infrastrukturą do automatyki przy użyciu robotów,

Funkcję zarządzania żywotnością narzędzia,

Kontrolę limitu min./maks. momentu obrotowego we wszystkich osiach,

Łatwą i precyzyjną regulację do każdej jednostki osi za pomocą pokręteł,

W pełni przemysłowy, dotykowy panel sterowania z klawiaturą IP65 (32-bitowa, kolorowa),

Funkcję szybkiego przejścia między zadaniami,

Funkcję wykonywania różnych programów w każdej stacji z przesunięciem specyficznym dla uchwytu części we wszystkich osiach,

Zdolność do utrzymania produkcji poprzez funkcję anulowania stacji, nawet przy braku mocowania,

Analizę produktywności oraz monitorowanie i kontrolę wydajności operatora ze szczegółowymi statystykami z wyjątkiem standardowych funkcji, takich jak liczniki itp.

Możliwość ograniczenia i zapobiegania błędom programowania i użytkownika spośród 3 różnych (operator, ustawiacz i konserwator) funkcje autoryzacji i kontroli,
Pomoc zdalną 24/7 i aktualizacje przez Internet z połączeniem Ethernet,
Funkcję programowania dużej liczby części dzięki dużej ilości pamięci
Zdolność do redukcji i zapobiegania awariom z powodu błędów programistycznych i błędów użytkownika dzięki funkcji ograniczenia pozycji we wszystkich osiach.
Ruchomy panel sterowania maszyny, który można obracać o 240 stopni do przodu i do tyłu urządzenia,
Wyposażona w pilot zdalnego sterowania, umożliwiającym między innymi zdalne zatrzymanie maszyny i obsługę podstawowych funkcji.

Serwomotor i grupa sterownika:

Funkcja szybkiego uruchamiania jednym przyciskiem „przygotuj urządzenie”, który nie traci informacji o lokalizacji dzięki funkcji inteligentnej pamięci podczas przerwy w zasilaniu i awaryjnego zatrzymania,

Funkcja resetuje impuls, aby zapewnić, że rzeczywiste położenie silnika jest takie samo jak polecenie. W ten sposób można osiągnąć wysoką jakość cięcia podczas obróbki.

Wysokowydajny system sterowania bez zakłóceń przez hałas dzięki komunikacji światłowodowej.

Pełny opis przedmiotu zamówienia oraz pełna treść zapytania ofertowego dostępna jest w załączniku "Zapytanie ofertowe nr 01/03/2026" z dn. 06.03.2026 roku.

Okres gwarancji

36

Kody CPV

42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

Miejsca realizacji

adres

Kraj

Polska

Województwo

mazowieckie

Powiat

przasnyski

Gmina

Przasnysz

Miejscowość

Sierakowo

Warunki, jakie musi spełniać oferent

Typ

Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

Opis

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

- a) Warunkiem przystąpienia do uczestnictwa w postępowaniu jest spełnienie warunków dotyczących opisu przedmiotu zamówienia zawartych w pkt. III niniejszego zapytania;
- b) Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia:
minimum 2 dostawy podobnych maszyn;
wartość min. 1 mln PLN;
- c) Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień;
- d) Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- e) Nie znajdują się w stanie upadłości oraz nie znajdują się w stanie likwidacji.

Za spełnienie powyższych warunków Zamawiający uzna podpisanie oświadczenia (załącznik numer 2 do zapytania ofertowego).

Typ

Dodatkowe warunki udziału

Opis

- 1. Oferent powinien zagwarantować, iż przedmiot zamówienia jest najbardziej korzystny pod względem gospodarczym oraz korzystnie oddziałuje na środowisko poprzez małą energochłonność, zużycie wody, wykorzystanie materiałów pochodzących z recyklingu etc.
- 2. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie, którego dotyczy niniejsze zapytanie ofertowe, nie może być udzielane podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu

Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- b) posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji;
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- d) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
- e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez Oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań (załącznik nr 2 do zapytania ofertowego).

4. W celu potwierdzenia spełnienia ww. warunków, Oferent przedłoży stosowne oświadczenia– załącznik nr 2

Typ

Lista wymaganych dokumentów/oświadczeń

Opis

1. Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy
 2. Załącznik nr 2 – Oświadczenie Wykonawcy/Oferenta
-

Kryteria oceny

Czy kryterium cenowe

TAK

Opis

1. Cena netto.

Oceniana będzie cena netto całego zamówienia.

Oferta z najniższą ceną otrzymuje 40 pkt.

Pozostałe – proporcjonalnie według wzoru: $(\text{Cena najniższa} / \text{Cena badanej oferty}) \times 40 \text{ pkt.}$

Czy kryterium cenowe

NIE

Opis

2. Termin realizacji zamówienia (w dniach)

Kryterium weryfikowane według wzoru:

$$P = ((T_{\max} - T_{\text{badany}}) / (T_{\max} - T_{\min})) \times 40 \text{ pkt}$$

Gdzie:

$T_{\max}$ = 90 dni,

$T_{\min}$ = najkrótszy możliwy termin dopuszczony (np. 30 dni),

T_{badany} = termin zadeklarowany w danej ofercie

Czy kryterium cenowe

NIE

Opis

3. Długość okresu gwarancji (w miesiącach)

Minimalna gwarancja: 36 miesięcy.

Wzór wyliczenia punktów:

$$G = (G_o / G_{\max}) \times 20 \text{ pkt}$$

G – liczba punktów za gwarancję

G_o – liczba miesięcy gwarancji w ofercie ocenianej

$G_{\max}$ – najwyższa liczba miesięcy gwarancji spośród wszystkich ofert
