**Zapytanie ofertowe**

**nr 2025-98217-257878**

**z dnia 17 grudnia 2025 roku**

Zapytanie ofertowe na dostawę **zestawu maszyn tworzących linię do produkcji ościeżnicy regulowanej** w ramach projektu pod nazwą **„Wdrożenie rezultatów badań i prac badawczorozwojowych w zakresie innowacyjnych ościeżnic regulowanych modułowych do drzwi wewnętrznych” dofinansowanego** w ramach **naboru FELU.01.03-IP.01-002/25**

1. **ZAMAWIAJĄCY**

**DREWOOD Włodzimierz Zabielski** z siedzibą w Parczewie 21-200, ul. Laskowska 36,

NIP 539-133-50-02

Przedmiot działalności związany z projektem: **16.23.Z: Produkcja pozostałych wyrobów stolarskich i ciesielskich dla budownictwa**

1. **PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA**
2. Przedmiotem zamówienia jest dostawa na rzecz Zamawiającego **zestawu maszyn tworzących linię do produkcji ościeżnicy regulowanej** zgodnie ze szczegółowym opisem zamówienia zawartym w punkcie III.
3. Kod i nazwa (CPV)

1/ 42000000-6 Maszyny przemysłowe

2/ 42642100-9 Obrabiarki do obróbki drewna

3/ 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

Postępowanie prowadzone jest w trybie procedury ogłoszenia zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności w oparciu o Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

1. **SZCZEGÓŁOWY OPIS ZAMÓWIENIA**

Zakres zamówienia obejmuje dostawę do siedziby Zamawiającego oraz instalację/uruchomienie **zestawu maszyn tworzących linię do produkcji ościeżnicy regulowanej** składającą się z następujących pozycji o określonych parametrach:

1. **Prasa do przyklejania forniru lub innych materiałów wykończeniowych do płyt drewnianych lub drewnopochodnych pracująca w cyklu automatycznym**

Długość elementów oklejanych minimum 2300 mm

Szerokość elementów oklejanych minimum 1200 mm

Grubość elementów oklejanych minimum 150 mm

Półki rozgrzewane minimum 80 stopni C

System automatycznego załadunku blatu roboczego, prasowania oraz oddania sklejonych płyt na stół wyładowczy.

Ilość blatów roboczych do prasowania minimum 1 szt

Stół załadowczy wyposażony w pas ładujący współpracujący z prasą w sposób automatyczny.

Stół wyładowczy z rolkami bez napędu.

Ilość cylindrów dociskowych minimum 6 szt

Średnica cylindrów pionowych minimum 80 mm

Nacisk całkowity pionowy minimum 100 ton

1. **Maszyna CNC (5 osiowa typu nesting) do wstępnego formatowania i frezowania rowków typu "V" w elementach ościeżnicy**

Pole pracy (wymiary obrabianego elementu) nie mniejsze niż:

Os X – 3000 mm

Oś Y – 2100 mm

Oś Z – 180 mm

Przejście elementu w osi Y nie mniejsze niż 2100 mm

Głowica wiertarska - minimum 22 wiertła, obroty minimum 8 000 rpm

Moc silnika napędowego głowicy wiertarskiej minimum 2,2 kW

Wiercenia poziome blisko powierzchni stołu

Elektrowrzeciono o mocy nie mniejszej niż 12 kW i obrotach w zakresie od 1 800 do 24 000 rpm,

Magazyn narzędzi nie mniej niż 24 sztuk, w tym minimum 10 sztuk jeżdżących z głowicą frezarską

Stół roboczy o aluminiowej strukturze laminowanej.

Blokowanie elementów roboczych do minimum 8 stref ssących.

Podciśnienie w stole obróbczym inteligentne, które zmienia się w zależności od tego, w którym miejscu na stole aktualnie odbywa się obróbka elementu.

Popychacz wyładowczy do przemieszczania obrobionych elementów na taśmę rozładunkową z jednoczesnym czyszczeniem stołu roboczego.

Zabezpieczenie maszyny w postaci bumpers, bez płotków ochronnych wokół maszyny, pozwalające pracownikowi na dostęp do stołu roboczego z każdej strony maszyny, bez konieczności czekania na zakończenie programu roboczego (pracy maszyny).

1. **Prasa do sklejania elementów ościeżnicy regulowanej w kątownik**

Pole robocze (wymiary klejonego elementu) nie mniejsze niż:

Długość klejonych elementów – 2500 mm

Szerokość klejonych elementów – 600 mm

Grubość klejonych elementów – 100 mm

Ilość stołów roboczych 6

Sekcje dociskowe ogółem 18 szt. (po 3 sekcje na każdym polu)

Ilość siłowników tłokowych w sekcji 4 szt.

Dociski wyrównujące pneumatyczne pionowe i poziome sterowane pneumatycznie.

Zabezpieczenie maszyny w postaci płotków ochronnych z trzech stron maszyny, pozwalające pracownikowi na dostęp do stołu roboczego z jednej strony maszyny, dla zapewnienia bezpieczeństwa.

1. **Maszyna CNC do formatowania i obróbki elementów ościeżnicy regulowanej sklejonych w kątownik**

Pole pracy (wymiary obrabianego elementu) nie mniejsze niż:

Wymiary robocze:

Oś X = 3100 mm

Oś Z = 500 mm

Oś Y = 425 mm

Minimalna długość elementu = 580 mm

Maksymalna długość elementu = 3100 mm

Maksymalna szerokość elementu = 435 mm

Maksymalna wysokość elementu = 135 mm

Elektrowrzeciono do frezowania z podwójnym wyjściem Silnik 7,5 kW 12.000-18.000 obr/min (regulacja falownikiem)

Narzędzia przeciwbieżne.

Połączenie narzędzi z uchwytem zaciskowym ER 32

Elektrowrzeciono dwuwałowe do cięcia/wiercenia z podwójnym wyjściem.

Silnik 4,0 kW 4.000-6.000 obr/min (regulacja falownikiem).

Stół roboczy podzielony na 4 regulowane elementy na prowadnicach ślizgowych z łożyskami kulkowymi.

Automatyczne blokowanie / odblokowanie i regulacja w osi X za pomocą 4 niezależnych serwomotorów.

Czujnik laserowy do precyzyjnego wykrywania wymiaru powierzchni, na której ma być wykonana obróbka, z automatycznym przesunięciem na osi Y.

Automatyczna taśma do odprowadzania obrobionych elementów (z lewej strony maszyny), automatyczna regulacja wysokości za pomocą serwonapędu (dostosowuje się automatycznie do wysokości obrabianego elementu).

CNC - Zespół sterowania numerycznego i osi z funkcjami cięcia frezowania-wiercenia w 5 osiach.

Osłony na obwodzie maszyny.

Zamykane boczne drzwi inspekcyjne.

Przezroczysty ekran przedni z poliwęglanu, zsynchronizowany z cyklem pracy maszyny, zapewniający widoczność obszaru roboczego.

Dwuręczny przycisk do sterowania cyklem pracy i rozpoczęcia cyklu.

Zabezpieczenie maszyny w postaci płotków ochronnych wokół maszyny, pozwalające pracownikowi na dostęp do stołu roboczego z jednej strony maszyny.

1. **Maszyna CNC (5 osiowa) z mocowaniem podciśnieniowym do obróbki elementów ościeżnicy regulowanej sklejonych w kątownik**

Pole pracy (wymiary obrabianego elementu) nie mniejsze niż:

Os X – 3700 mm

Oś Y – 1600 mm

Oś Z – 250 mm

Przejście elementu w osi Y nie mniejsze niż 1600 mm

Głowica wiertarska - minimum 23 wiertła, obroty minimum 8 000 rpm

Elektrowrzeciono o mocy nie mniejszej niż 12 kW i obrotach w zakresie od 1 800 do 24 000 rpm,

Magazyn narzędzi nie mniej niż 28 sztuk, w tym minimum 14 sztuk jeżdżących z głowicą frezarską

Laser do pozycjonowania ssawek

Transporter do wyprowadzenia odpadów

Stół roboczy z minimum 10 konsolami

3 rzędy ograniczników – tył, środek, przód

Ssawki ssące nie mniej niż 28 sztuk

Pompa podciśnieniowa o wydajności nie mniejszej niż 250 m3/h

Podział podciśnienia do ssawek na minimum dwie strefy.

Zabezpieczenie maszyny w postaci bumpers, bez płotków ochronnych wokół maszyny, pozwalające pracownikowi na dostęp do stołu roboczego z każdej strony maszyny, bez konieczności czekania na zakończenie programu roboczego (pracy maszyny).

1. **Maszyna do szlifowania i szczotkowania wykańczającego elementów ościeżnicy regulowanej**

Szerokość robocza 1350 mm

Prędkość posuwu w zakresie 2-16 m/min

Automatyczne centrowanie taśmy posuwu

Grubość robocza w zakresie 4-170 mm

Rolki dociskowe pokryte gumą przed i za agregatami roboczymi

3 agregaty robocze:

1 agregat:

* oscylacyjny agregat z 17 rotacyjnymi dyskami o średnicy 125 mm,
* elektroniczna regulacja agregatu,
* moc silnika 1,1 kW, regulowany falownikiem,
* niezależny silnik wprawiający agregat w ruch oscylacyjny poprzeczny
* Falownik do regulacji ruchu poprzecznego agregatu

2 agregat:

* agregat dla walca szczotkowego o średnicy 300 mm,
* silnik główny o mocy 3 kW, regulowany falownikiem
* Dwustronne obroty walca szczotkowego
* Elektroniczna regulacja walca szczotkowego
* Boczna oscylacja walca szczotkowego
* spiralny walec szczotkowy o średnicy 300 mm

3 agregat:

* agregat dla walca szczotkowego o średnicy 300 mm,
* silnik główny o mocy 3 kW, regulowany falownikiem
* Dwustronne obroty walca szczotkowego
* Elektroniczna regulacja walca szczotkowego
* Boczna oscylacja walca szczotkowego
* spiralny walec szczotkowy o średnicy 300 mm

walec szczotkowy o średnicy 150 mm z włókien roślinnych na wyjściu z maszyny do czyszczenia elementów

zespół rotacyjnych dysz czyszczących na wyjściu z czasową aktywacją

Stół roboczy i taśma posuwu dziurkowane dla systemu podciśnina

Zintegrowany wentylator podciśnienia sterowany falownikiem o mocy 4 kW

suport z 5 rolkami bez napędu na wejściu i wyjściu maszyny

Elektroniczna regulacja grubości roboczej

Sterowanie maszyny za pomocą panelu PLC z kolorowym ekranem dotykowym LCD o ptrzekątnej 15 cali.

Wszystkie urządzenia muszą posiadać rozwiązania w zakresie dostępności dla osób niepełnosprawnych, w tym: odpowiednio wyprofilowane stanowiska obsługi (pozwalające na korzystanie ze stanowiska przez osoby z niepełnosprawnością ruchową oraz osoby otyłe), instrukcja obsługi przygotowana w języku łatwym do czytania (lub w innych wersjach alternatywnych).

1. **DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE ZAMÓWIENIA**
2. Przedmiot zamówienia powinien być fabrycznie nowy, wolny od wad fizycznych i prawnych oraz obciążeń osób trzecich.
3. Miejsce realizacji zamówienia: **siedziba Zamawiającego**.
4. Termin realizacji zamówienia: **najpóźniej do dnia** **31 stycznia 2027 roku.**
5. W ramach dostawy przedmiotu zamówienia udzielona zostanie gwarancja **min. 12 miesięcy** **od daty podpisania protokołu odbioru przedmiotu zamówienia**.
6. **WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**
7. Oferent posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności wskazane we Wpisie do Ewidencji Działalności Gospodarczej lub Krajowym Rejestrze Sądowym, oraz doświadczenie w realizacji podobnych do przedmiotu zamówienia dostaw maszyn i urządzeń. Zamawiający uzna spełnienie tego warunku, jeśli oferent prowadzi przedmiotową działalność powyżej 10 lat – na podstawie załączonej kopi wpisu do CIDG lub KRS.
8. Z możliwości ubiegania się o zamówienie wykluczone są podmioty (**Oferenci**), które są powiązane osobowo lub kapitałowo z **Zamawiającym**. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między **Zamawiającym** lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu **Zamawiającego** lub osobami wykonującymi w imieniu **Zamawiającego** czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wybory wykonawcy a **Oferentem**, polegające w szczególności na:
9. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
10. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z oferentem, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych oferentów ubiegających się o udzielenie zamówienia,
11. pozostawaniu z oferentem w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Zamawiający dokona oceny spełniania warunku, o którym mowa według formuły spełnia/nie spełnia – na podstawie analizy złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznika nr 1-2).

1. Z możliwości ubiegania się o zamówienie wykluczone są podmioty (**Oferenci**), które podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r., poz. 835) oraz podmioty, wobec których zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania na podstawie art. 5k Rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 w brzmieniu nadanym Rozporządzeniem Rady (UE) nr 2022/576.

Zamawiający dokona oceny spełniania warunku, o którym mowa według formuły spełnia/nie spełnia – na podstawie analizy złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznika nr 1-2).

1. **KRYTERIA WYBORU OFERTY**
2. Rozpatrywane będą jedynie oferty niepodlegające odrzuceniu oraz złożone przez Oferentów niepodlegających wykluczeniu z postępowania.
3. Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o jedno kryterium, którym jest: **Cena netto**.
4. Punktacja za kryterium **Cena netto** zostanie ustalona następująco:

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

1. Maksymalna możliwa do uzyskania ilość punktów w ramach tego kryterium wynosi 100.
2. Uwzględniając powyższe kryteria oceny ofert, wybrana zostanie oferta z najwyższą ilością punktów.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia dodatkowych negocjacji z Oferentami w przypadku, gdy nie będzie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że dwie bądź więcej ofert otrzyma taką samą liczbę punktów.
4. **OFERTA**
5. Kompletna oferta musi być sporządzona w formie pisemnej i zawierać:
6. formularz ofertowy do zapytania ofertowego wraz z oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych oraz oświadczeniem o braku podstaw do wykluczenia z postępowania (Załącznik nr 1-2),
7. szczegółową specyfikację techniczną - która będzie stanowić podstawę do stwierdzenia czy przedmiot oferty odpowiada zapisom szczegółowych warunków zamówienia.
8. Oferty niekompletne, nieczytelne, niepodpisane przez osoby uprawnione do reprezentacji Oferenta lub złożone po terminie zostaną odrzucone.
9. Odrzuceniu będą podlegać również oferty, w których z załączonej specyfikacji technicznej przedmiotu oferty nie będzie wprost wynikać, że wszystkie zapisy zawarte w szczegółowych warunkach zamówienia będą spełnione.
10. Zamawiający zastrzega sobie prawo do żądania od Oferentów dodatkowych dokumentów poświadczających dane zawarte w przedłożonej ofercie. Żądanie dodatkowych dokumentów będzie przesyłane na adres e-mail Oferenta wskazany na formularzu ofertowym do zapytania ofertowego. Zamawiający w żądaniu wyznaczy termin na dostarczenie dodatkowych dokumentów, który będzie nie krótszy niż 1 dzień roboczy począwszy od dnia następnego po dniu wysłania żądania. W przypadku braku odpowiedzi na żądanie oferta zostanie oceniona na podstawie posiadanych informacji.
11. Oferent jest związany ofertą przez 30 dni kalendarzowych licząc od dnia upływu terminu na złożenie ofert.
12. Oferta musi zawierać cenę netto wyrażona w złotych (PLN). Cena uwzględnia wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia.
13. Pytania w zakresie zapytania ofertowego kierowane do Zamawiającego należy przekazywać w formie elektronicznej za pośrednictwem Bazy konkurencyjności.
14. **TERMIN I SPOSÓB ZŁOŻENIA OFERTY**
15. Ofertę należy złożyć za pośrednictwem Bazy konkurencyjności znajdującej się pod adresem <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl> do dnia **29 grudnia 2025 roku.**
16. **POSTANOWIENIA DODATKOWE**
17. Zamawiający zastrzega możliwość wprowadzenia zmian do dokumentacji zapytania ofertowego wraz z załącznikami. Informacja o wprowadzeniu zmian zostanie umieszczona na stronie internetowej, na której upubliczniono zapytanie ofertowe.
18. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru oferty lub do unieważnienia postępowania bez podawania przyczyn.
19. Jeżeli firma/instytucja, której oferta została wybrana uchyla się od zawarcia umowy, Zamawiający może wybrać najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.
20. Zapytanie zostało upublicznione zgodnie z obowiązującymi wytycznymi na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl>
21. **ZAŁĄCZNIKI**
22. **Załącznik nr 1-2**

Formularz ofertowy do zapytania ofertowego wraz z oświadczeniami o braku powiązań kapitałowych lub osobowych oraz oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z postępowania