



Dostawcy Maszyn i urządzeń

ZAPYTANIE OFERTOWE

Dotyczy : Wdrożenie technologii „Kompleksowa obróbka konstrukcji okiennych w czasie realizacji połączeń konstrukcyjnych „

Zwracam się z prośbą o przedstawienie oferty cenowej na dostawę i instalację w zakładzie produkcyjnym firmy ABN Profil następujących maszyn i urządzeń, będących częścią planowanej do wdrożenia nowej technologii:

- zgrzewarka czterogłowicowa
- automatyczna oczyszczarka naroży
- sekcja obróbcza Moduł 1
- sekcja obróbcza Moduł 2

Urządzenia powinny realizować opisany poniżej proces technologiczny.

1. Łączenie profili metodą zgrzewania tworząc konstrukcje okienne ram i skrzydeł,
2. Frezowanie i nawiercanie otworów technologicznych:
 - Odwodnienia oraz odpowietrzenia profili,
 - Wiercenie otworów pod klamkę oraz kieszeń zasuwicy,
 - Znakowanie miejsc montażu słupka w ramie lub skrzydle,
 - Frezowanie otworów pod kratkę wentylacyjną,
 - Wiercenie otworów pod zawiasy,

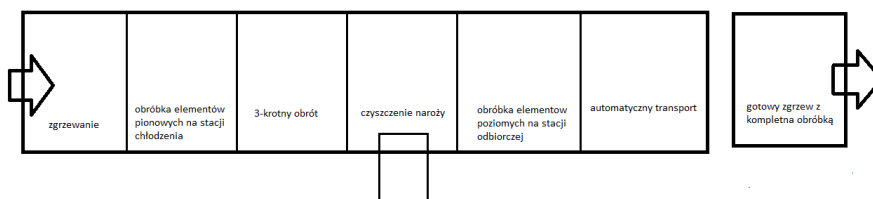
Projekt współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego
Innowacyjna Gospodarka na lata 2007-2013

4. Oś priorytetowa:

Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia

Działanie 4.3:

Kredyt technologiczny



Opis szczegółowy procesu:

Uprzednio przygotowany profil mocowany jest w zgrzewarce i uruchamia się cykl zgrzewania. Po zgrzaniu gotowy element przekazywany jest na stanowisko chłodzenia. Podczas chłodzenia następuje obróbka elementów pionowych (lub poziomych ,w zależności od konfiguracji) ramy lub skrzydła. Operacja chłodzenia trwa 2 minuty dla każdej konstrukcji. Wykonywana jest operacja obróbcza. Następuje jednocześnie chłodzenie ramy i pierwsza część operacji obróbczej. Wykonywane jest wówczas część operacji związanych z frezowaniem i nawierceniem otworów technologicznych –odwodnienia i odpowietrzenia profili, wiercenie otworów pod klamkę oraz kieszeń zasuwicy, wiercenie otworów montażowych elementów okuć , znakowanie miejsc montażu słupka w ramie lub skrzydle, wiercenie otworów pod nawietrzaki, frezowanie otworów pod kratkę wentylacyjną, znakowanie miejsc mocowań zaczepów obwodowych, wiercenie otworów pod zawiasy, tak aby zrezygnować z późniejszego użycia mało precyzyjnych szablonów. Po obróbce konstrukcja przekazywana jest do automatycznej zaczyszczarki CNC, gdzie obrabiane są 4 zgrzewy (połączenia krawędzi profili) na całej linii zgrzewająco-czyszczącej. Przekazanie konstrukcji następuje już w pozycji gotowej do obróbki tak aby nie było potrzebne dodatkowe pozycjonowanie ramy bądź skrzydła. W ten sposób konstrukcja obrabiana jest za pomocą automatu 3, a nie 4 razy jak to ma miejsce w rozwiązaniach do tej pory stosowanych. Pozwala to zaoszczędzić czas i nie opóźniać cyklu produkcyjnego. Następnie element okienny jest przekazywany do drugiego centrum obróbczego także w pozycji gotowej do obróbki. Obrabiane są elementy płaszczyzny pominiętej podczas obróbki przez pierwsze centrum obróbcze. Proces montażu słupka staje się nieporównywalnie szybszy oraz mniej pracochłonny ze względu na zastosowanie nowych technologii. Otwory montażowe są już wykonane przez centrum obróbki na linii zgrzewająco-czyszczącej , nie ma potrzeby korzystania z szablonów.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego
Innowacyjna Gospodarka na lata 2007-2013
4. Oś priorytetowa:
Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia
Działanie 4.3:
Kredyt technologiczny

Termin i miejsce złożenia oferty: 26.03.2012 godz. 15.00 – siedziba firmy ABN PROFIL w Raławicach przy ul. Lubelskiej 9.

Ofertę można dostarczyć osobiście, faksem, pocztą elektroniczną lub listownie- liczy się data otrzymania oferty.

Złożona oferta powinna zawierać co najmniej:

- Nazwę i adres Oferenta oraz nazwę i adres Zamawiającego
- Opis nawiązujący do parametrów wyszczególnionych w zapytaniu ofertowym.
- Proponowane warunki płatności.
- Wartość oferty netto oraz brutto.
- Datę opracowania oferty oraz termin jej ważności
- Podpis osoby upoważnionej do składaniu ofert w imieniu Oferenta.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o kryterium najniższej ceny ofertowej- waga kryterium 100 %.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego
Innowacyjna Gospodarka na lata 2007-2013
4. Oś priorytetowa:
Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia
Działanie 4.3:
Kredyt technologiczny