



Maszyna powinna składać się z następujących elementów :

1. hydrauliczny rozwijak z wózkiem załadowniczym z centralnym dociskiem
2. wprowadzenie blachy do klatki z rolkami prostującymi
3. foliowarka
4. układ podpartych rolek prostujących ( 9/10) regulowanych elektrycznie
5. układ wałów z 12 kompletami noży do cięcia wzdłużnego
6. układ noży poprzecznych
7. stół odbiorczy arkuszy o długości do 6 mb
8. hydrauliczny nawijak z układem docisku i separatorów o dużej sztywności z wózkiem wyładowniczym

Prosimy o zaproponowanie technologii gwarantującej rozcinanie i przewijanie blach z metali kolorowych ( aluminium) bez uszkodzenia powierzchni (fale, cienie lub załamanie powierzchni uwidaczniające się podczas oglądania pod światło)

Wszelkich dodatkowych informacji udzielimy osobiście lub poprzez telefon czy mail.

Złożona oferta powinna zawierać : cenę (netto i brutto), warunki dostawy, termin dostawy oraz inne dodatkowe informacje techniczne, warunki gwarancji, warunki montażu i uruchomienia , termin ważności oferty itp.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

Lp.	Kryterium	Procent
1.	Cena	85
2.	Spełnienie kryteriów przewijania kręgów	10
3.	Termin dostawy	5

Termin składania ofert upływa w dniu: 23.12.2010 r.

Oferty prosimy przesłać za pośrednictwem poczty, kuriera, poczty elektronicznej, faksem.

Z poważaniem

Mirosław Szarawarski



Piekary Śląskie 30.11.2010 r.

**Ekopol Górnośląski Holding S.A.**  
**41-940 Piekary Śląskie**  
**Ul. Graniczna 7**  
**Mirosław Szarawarski**  
**Tel: 601423772**  
**Mail: miroslaw\_szarawarski@eg.com.pl**

## **Zapytanie ofertowe**

Zwracamy się z prośbą o składanie ofert na wykonanie, montaż i uruchomienie:  
**Maszyny do cięcia poprzecznego i wzdłużnego blach stalowych oraz aluminiowych z kręgów.**

**Maszyna musi spełniać następujące kryteria :**

- 1. cały ciąg musi zmieścić się na długości 21 mb z uwzględnieniem istniejącego już dołu kompensacyjnego (zwymiarowany szkic hali w załączeniu)**
- 2. bez uszkodzenia powierzchni rozcinać poprzecznie i wzdłużnie blachy aluminiowe grubości 0,5-1,5 mm**
- 3. rozcinać kręgi wsadowe o szerokości do 1560 mm z odcinaniem skrajek**
- 4. waga rozcinanych kręgów do 10 ton**
- 5. rozcinać blachy poprzecznie do grubości 2,5 mm**
- 6. rozcinać blachy wzdłużnie do grubości 2,0 mm**
- 7. prędkość rozcinania na arkusze o długości 2 mb min 35 mb/min**
- 8. odbierać arkusze długości do 6 mb**
- 9. rozcinać jednocześnie poprzecznie i wzdłużnie z możliwością odbioru taśm w pasach**
- 10. rozcinać blachy na arkusze węższe od szerokości kręgu wsadowego przy jednoczesnym nawijaniu nadwyżki blachy na nawijak**
- 11. sterowanie CNC**

**Maszyna powinna spełniać następujące kryteria :**

- 1. przewijać kręgi blach**