

ZAPYTANIE OFERTOWE nr: 1/POIR z dnia 10.05.2019

w ramach projektu pn. „Wzmocnienie konkurencyjności i innowacyjności Przedsiębiorstwa ARTMETAL poprzez wdrożenie wyników prac badawczo-rozwojowych w zakresie obróbki metali” planowanego do współfinansowania ze środków Unii Europejskiej w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 (Poddziałanie 3. w ramach Osi priorytetowej 3. Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach, Działania 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałania 3.2.1. Badania na rynek

I. ZAMAWIAJACY

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia

ul. Gęsia 16, 85-447 Bydgoszcz

NIP: 9670482626

REGON: 093057499

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego środka trwałego: **laser do cięcia 2D 1 szt.** o poniższej minimalnej Specyfikacji technicznej. Oferent może zaproponować parametry równoważne dla każdej z charakterystyk technicznych/parametrów technicznych przedstawionej poniżej Specyfikacji technicznej, przy zachowaniu wymaganej funkcjonalności środka trwałego.
2. **Specyfikacja techniczna:**

Wycinarka powinna być wyposażona w dyskowe źródło laserowe na ciele stałym, pompowane diodowo, charakteryzujące się następującymi właściwościami:

 - Moc źródła minimum 10000 W;
 - Długość fali pomiędzy 1,03 μm a 1,07 μm ;
 - Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym z dokładnością +/-1%.
 - Minimalna programowalna moc generowana przez źródło laserowe do obróbki – nie więcej niż 2% mocy maksymalnej.
 - budowa źródła powinna zapewniać rzeczywistą odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
 - możliwość szybkiego wpinania i wypinania światłowodu doprowadzającego promień laserowy ze źródła laserowego do głowicy tnącej.
 - możliwość szybkiej wymiany modułów diodowych w przypadku koniczności ich wymiany na zasadzie „plug and play”, a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu.
 - Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 1500x3000mm, co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.
 - Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie min. 90 mm.
 - Dopuszczalne obciążenie każdej palety roboczej w zmieniaczu palet min. 1100 kg.
 - posiadanie tzw. latającej optyki z poniższymi parametrami pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy maksymalnych prędkościach przesuwu osi:
 - Odchyłka pozycjonowania Pa max. +/- 0,05mm;
 - Najmniejszy programowalny krok – nie więcej niż 0,001mm;
 - Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 280 m/min;
 - maszyna wyposażona w ekran dotykowy o przekątnej minimum 21 cali oraz złącze RJ45 i port USB.

- Maszyna wyposażona w system diagnostyczny, dostępny dla obsługi w panelu operatorskim, umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie w tym w źródle laserowym i komponentach automatyzacji.
- Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne, fabrycznie opracowane parametry technologiczne:
 - Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 30 mm;
 - Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 15 mm;
 - Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 40 mm;
 - Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 30 mm;
 - Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 16 mm;
 - Miedź, cięcie azotem do co najmniej 5 mm;
 - Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 12 mm;
- ~~Główna~~ ~~Główne~~ ~~oś~~ ~~osi~~ maszyna napędzana co najmniej dwoma silnikami liniowymi. Automatyczny zmieniacz palet w wersji wzdłużnej, z cyklem zmiany maksymalnie do 22 sekund.
- Centralne smarowanie głównych podzespołów maszyny;
- Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy;
- Urządzenie do napyłania olejem.
- Dwurdzeniowy światłowodu łączący źródło laserowe i głowice tnącą.
- System wpalania w czasie rzeczywistym.
- Programowe ustawiania ogniskowej z możliwością ustawienia średnicy ogniskowej na wartość co najmniej 800 μm .
- Automatyczne czyszczenie dyszy;
- Budowa głowicy z zapewniająca niez używanie się soczewek. Zużyciu w głowicy mogą ulegać jedynie: szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
- Głowica wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się z pozycji roboczej na przegubie sprężynowym, a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
- System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego w trakcie pracy maszyny, który zapewni brak konieczności sprawdzania stanu szkła poprzez wyjmowanie go z głowicy i inspekcję dokonywaną przez operatora.
- Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być oznaczona znakiem CE.
- Dokumentacja techniczno-ruchowa w języku polskim.
- Dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy powinien być odsuwany ręcznie lub elektrycznie dla łatwego dostępu do obszaru pracy.
- System taśmociągów do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy maszyny i poza obrys maszyny do pojemnika centralnego tak, aby opróżnianie pojemnika mogło odbywać się podczas gdy włączony jest promień laserowy do cięcia;
- Urządzenie do automatycznego zmieniania dysz na co najmniej 20 dysz. Zmieniacz powinien mieć możliwość zarówno automatycznego odbierania dysz z głowicy jak i wydawania dysz do głowicy tnącej oraz mieć możliwość przezbrajania w trakcie pracy maszyny. Cykl zmiany dyszy maksymalnie 22 sekundy.

- Wizyjny system do kontroli stanu dyszy rozpoznający zewnętrzny kształt dyszy, stan jej powierzchni i ewentualne deformacje. Realny stan dyszy zostaje wyświetlony na panelu operatora.
- Inteligentna strategia przemieszczania się głowicy tnącej minimalizująca ryzyko kolizji nawet przy obróbce detali bez mikro-złączy.
- Możliwość nanoszenia laserem na wycinanych detalach kodów QR do późniejszej identyfikacji detali.
- Kamera cyfrowa umożliwi obserwację procesu cięcia na ekranie pulpitu sterowania lub tablicie lub zewnętrznym monitorze.
- Wizyjny system do rozpoznawania realnego kształtu ażuru odpadowego umiejscowionego na palecie roboczej oraz wykorzystanie go do wycinania w miejscach niewykorzystanych innych detali, których kontur jest wyświetlany na ekranie sterowania i nakładany jest ażur odpadowy.
- Maszyna musi być wykonana w wersji umożliwiającej ustawianie elementów peryferyjnych takich jak źródło laserowe, układ chłodzenia i system odciągowy na podeście tak aby zminimalizować miejsce potrzebne do instalacji i eksploatacji maszyny na posadzce w hali klienta.
- Maszyna wyposażona w system automatycznego załadunku arkuszy i rozładunku gotowych detali i ażurów wraz z ergonomicznym systemem manualnego sortowania detali. System powinien charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
 - Funkcja efektywnego rozdzielania blach cienkich o grubości od co najmniej 0,8mm do 2mm;
 - maksymalny cykl rozładunku wyciętych detali i załadunku blachy surowej nie może przekraczać 90 sekund.
 - Załadunek arkuszy surowych przez ssawki pneumatyczne ze stacji surowego materiału na paletę roboczą maszyny:
 - Nośność – co najmniej 900kg.
 - Rozmiar maksymalnego arkusza – co najmniej 1500x3000mm;
 - Maksymalna grubość arkusza – co najmniej 25mm;
 - Maksymalna wysokość stosu na stacji surowego materiału min. 300mm;
 - Rozładunek poprzez zestaw chwytaków z palety roboczej maszyny na paletę rozładowniczą lub taśmociąg do ergonomicznego sortowania:
 - Chwytaaki do rozładunku wyposażone są w miękkie taśmy z tworzywa minimalizujące zarysowania arkuszy od spodu;
 - Rozmiar minimalny detali – nie większe niż 150x150mm;
 - Maksymalna grubość detali dla palety rozładowniczej – co najmniej 15mm;
 - Maksymalna grubość detali dla taśmociągu – co najmniej 12mm;
 - Maksymalna wysokość stosu na palecie rozładowniczej min. 250mm;
 - Dzięki rozładunkowi na paletę rozładowniczą maszyna może pracować w pełnym cyklu automatycznym aż do momentu zapełnienia palety rozładowniczej.
 - Dostępność wyciętych detali bezpośrednio po cięciu i rozładunku na ergonomicznym taśmociągu do odbierania i sortowania detali gotowych;
- możliwość połączenia bezpośredniego z automatycznym magazynem blach być ochrona za pomocą barier świetlnych.
- możliwość dokonania integracji maszyny z magazynem blach w terminie późniejszym.
- Oferowane urządzenie nie może być prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem.

III. KOD CPV

1. Kod CPV: 42610000-5
2. Pełna nazwa: Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe

IV. WARUNKI DOSTAWY

1. Wykonanie całego zamówienia (realizacja dostawy) musi nastąpić nie później niż 15.07.2019 Potwierdzeniem będzie podpisany bezusterkowy protokół zdawczo-odbiorczy.
2. Harmonogram realizacji zamówienia:
 1. od 10.05.2019 do 11.06.2019: termin składania ofert przez Oferentów,
 2. 11.06.2019 : analiza ofert przedstawionych przez Oferentów, wybór najkorzystniejszej oferty pod względem ekonomicznym, złożenie zamówienia,
 3. do 15.07.2019: dostawa do Zamawiającego.
 4. Oferty zawierające termin dostawy wykraczający poza 15.07.2019 będą odrzucane.
3. Gwarancja: minimum 24 od daty podpisania protokołu odbioru urządzenia.
4. Kategoria ogłoszenia: Dostawa
5. Miejsce realizacji zamówienia: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia, ul. Rekreacyjna 5, 86-065 Lisi Ogon, woj. kujawsko – pomorskie. Dostawa do wyżej wskazanego miejsca realizacji na koszt Dostawcy.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Oferent składa ofertę zgodnie z wytycznymi wskazanymi w pkt VI niniejszego zapytania ofertowego.
2. Wykluczeniu z postępowania podlegają Oferenci, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Oferenci biorący udział w postępowaniu muszą dołączyć do oferty wypełniony załącznik o braku powiązania osobowego i kapitałowego z Zamawiającym – wzór stanowi załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
3. Oferenci biorący udział w postępowaniu muszą znajdować się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej terminowe i zgodne z wymaganiami wykonanie zamówienia. Ponadto muszą posiadać niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz potencjał techniczny, a także dysponować na moment realizacji zamówienia osobami zdolnymi do wykonania Zamówienia oraz uprawnieniami do wykonywania określonej działalności, jeżeli są wymagane przepisami prawa. Na dowód potwierdzający powyższe Zamawiający wymaga od Oferenta złożenia wraz z ofertą oświadczenia o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu. Wzór oświadczenia stanowi załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.
4. Oferent biorący udział w postępowaniu muszą dołączyć do oferty wypełniony arkusz zgodności ze specyfikacją - wzór arkusza stanowi załącznik nr 4 do niniejszego zapytania ofertowego.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferta musi zawierać kompletne i spójne informacje. Wymagane jest przygotowanie oferty na Formularzu Oferty stanowiącym załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego, zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu Ofertowym. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim lub angielskim. Oferta powinna być sporządzona czytelnym pismem. Zaleca się sporządzenie oferty na komputerze. Oferta powinna być podpisana przez upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy.
2. Oferta poprawna formalnie musi:
 1. Zawierać pełną nazwę Oferenta, dane kontaktowe,
 2. Zawierać, co najmniej, cenę netto w EUR, USD lub PLN,

3. Zawierać opis produktu (np. nazwa, model, seria, numer katalogowy, itp.) oraz informację o pozostałych wymaganiach zgodnie z punktem Opis przedmiotu zamówienia przedstawionego w pkt II,
 4. Zawierać wszystkie wymagane załączniki,
 5. Powoływać się na numer zapytania ofertowego,
 6. Być złożona w terminie, miejscu i sposobie określonymi w części VIII
 7. Zawierać termin ważności niekrótszy niż wskazany w pkt VIII.
3. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
 4. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

VII. SPOSÓB OCENY OFERT, KRYTERIA OCENY OFERT

1. Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów formalnych:
 1. złożenie oferty w terminie, miejscu i sposobie określonymi w części VIII,
 2. przygotowanie oferty zgodnie z wymogami określonymi w części VI,
 3. dołączenie do oferty oświadczenia o braku powiązania osobowego i kapitałowego z zamawiającym (załącznik 2),
 4. dołączenie do oferty oświadczenia o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu (załącznik 3),
 5. dołączenie do oferty arkusza zgodności ze specyfikacją (załącznik 4).
2. Kryteria oceny punktowej ofert poprawnych pod względem formalnym oraz sposób/metodologia dokonywania oceny:

Kryterium 1	Cena netto	<i>0-40 pkt</i>
--------------------	-------------------	-----------------

W kryterium „Cena” najwyższą liczbę punktów (40) otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę PLN netto, a każda następna odpowiednio zgodnie ze wzorem:

$$\text{Kryterium 1} = \frac{\text{Cena oferty najniższej} \times 40}{\text{Cena oferty badanej}}$$

Wartość ofert wyrażonych w walucie obcej zostanie ustalona z wykorzystaniem aktualnego średniego kursu NBP dostępnego na dzień otwarcia ofert.

Kryterium 2	Termin dostawy urządzenia	<i>0-40</i>
--------------------	----------------------------------	-------------

W kryterium „Termin dostawy urządzenia” najwyższą liczbę punktów (35 pkt.) otrzyma oferta określająca najkrótszy termin dostawy urządzenia. W przypadku w/w kryterium ocenie poddany zostanie termin liczony od dnia podpisania umowy określony w pełnych dniach, zgodnie ze wzorem:

$$\text{Kryterium 2} = \frac{\text{Termin dostawy urządzenia najkrótszy z zaoferowanych} \times 35}{\text{Termin realizacji zamówienia oferty badanej}}$$

Kryterium 3	Gwarancja	<i>0-25</i>
--------------------	------------------	-------------

W kryterium „Gwarancja” najwyższą liczbę punktów (25 pkt.) otrzyma oferta określająca najdłuższy termin gwarancji. W przypadku ww. kryterium ocenie poddany zostanie termin gwarancji

na srodek trwały będący przedmiotem zamówienia w pełnym zakresie, liczony od daty podpisania protokołu odbioru liczonej zgodnie ze wzorem:

$$\text{Kryterium 3} = \frac{\text{Okres gwarancji najdłuższy z zaoferowanych} \times 25}{\text{Okres gwarancji oferty badanej}}$$

Wyniki wszystkich obliczeń dokonywanych w poszczególnych kryteriach podlegają zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku, przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb.

Punkty przyznane w poszczególnych kryteriach danej oferty zostaną do siebie dodane.

Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyskała największą liczbę punktów.

Zamawiający poinformuje Wykonawców, którzy złożyli oferty, o wyborze najkorzystniejszej oferty.

Zamawiający jest uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdyby Wykonawca, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą odmówił podpisania umowy lub gdyby podpisanie umowy z takim Wykonawcą stało się niemożliwe z innych przyczyn.

VIII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Termin składania ofert upływa: **11.06.2019, godz. 09:00 CET**,
2. Wymagana ważność oferty: **min. 30 dni kalendarzowych od daty otwarcia ofert**.
3. Ofertę wraz z załącznikami należy składać:
 - w formie pisemnej osobiście w sekretariacie w miejscu wykonywania działalności gospodarczej przez Zamawiającego: ul. Rekreacyjna 5, 86-065 Lisi Ogon, w zamkniętej kopercie zawierającej: pełną nazwę i adres Oferenta, nazwę i adres Zamawiającego na adres: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia, ul. Rekreacyjna 5, 86-065 Lisi Ogon oraz zapis: „**ZAPYTANIE OFERTOWE 1/POIR – OFERTA**”
 - w formie pisemnej przesyłką pocztową / kurierską w zamkniętej kopercie zawierającej: pełną nazwę i adres Oferenta, nazwę i adres Zamawiającego na adres: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia, ul. Rekreacyjna 5, 86-065 Lisi Ogon oraz zapis: „**ZAPYTANIE OFERTOWE 1/POIR – OFERTA**”, lub:
 - w formie pisemnej drogą elektroniczną na adres: d.grzenia@amg24.pl Oferty składane drogą elektroniczną winny posiadać tytuł wiadomości: „**ZAPYTANIE OFERTOWE 1/POIR – OFERTA**”
4. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Decyduje data i godzina wplynięcia oferty do Zamawiającego.
5. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
6. W toku porównywania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
7. Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania. Zamawiający nie odpowiada za koszty poniesione przez Wykonawcę w związku z przygotowaniem i złożeniem oferty.
8. Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie internetowej Zamawiającego: www.amg24.pl
9. Otwarcie ofert nastąpi w miejscu wykonywania działalności przez Zamawiającego, ul. Rekreacyjna 5, 86-065 Lisi Ogon, sala konferencyjna dnia 07.06.2019, godz. 09:30 CET.
10. Osoba do kontaktu w sprawie zapytania: Dorota Grzenia, właściciel, e-mail: d.grzenia@amg24.pl; tel. +48 604 468 155.

IX. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

1. Zamawiający sporządzi Protokół z procedury wyboru Dostawcy/Wykonawcy. Informacja o wyniku postępowania zostanie umieszczona na stronie internetowej Zamawiającego.

2. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, będzie uchylał się od dostawy we wskazanym wyżej terminie Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.

X. DODATKOWE INFORMACJE

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, odwołać lub zmienić jego treść, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty. W przypadku zaistnienia takich okoliczności oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Jeżeli zmiany będą miały istotny wpływ na treść ofert składanych w toku postępowania, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Dokonane zmiany zostaną przekazane niezwłocznie wszystkim oferentom, do których zostało wystosowane zaproszenie ofertowe i będzie ono dla nich wiążące.
2. Szczegółowych informacji odnośnie wymagań dotyczących zamówienia udziela Osoba do kontaktu ws. zapytania.
3. Oferent może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści Zapytania Ofertowego, a Zamawiający zobowiązany jest do udzielenia wyjaśnień. Zamawiający niezwłocznie udzieli wyjaśnień, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania Ofertowego wpłynął do Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa terminu wyznaczonego na składanie ofert w przedmiotowym postępowaniu. Treść wyjaśnień Zamawiającego zostanie zamieszczona na stronie internetowej publikacji ogłoszenia.
4. Składający ofertę przyjmuje do wiadomości, że wymagany wzór formularza oferty przedstawiony jest w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego.
5. Zamawiający ubiega się o współfinansowanie Projektu przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego. W związku z tym, wybrany Oferent zobowiązuje się, dla celów kontroli, do archiwizowania dokumentacji, związanej z zamówieniem w okresie wymaganym przez obowiązujące w tym zakresie przepisy prawa, w szczególności dotyczy to: przedstawionych ofert, faktur, protokołów dostawy towarów lub wykonania usług, udzielonych gwarancji i certyfikatów, dokumentów równoważnych.
6. Firmy oferentów mogą być poddane w okresie obowiązkowej archiwizacji kontrolom instytucji udzielającej ich klientowi dotacji na realizację projektu.
7. W sytuacji wyboru konkretnej oferty i zaakceptowaniu jej warunków przewiduje się stosowanie kar umownych, planowanych do ujęcia w umowie dostawy:
 - a. Z tytułu zwłoki w przekazaniu przedmiotu umowy z przyczyn leżących po stronie oferenta, oferent zapłaci zamawiającemu karę umowną w wysokości 0,1% za każdy dzień zwłoki od wartości netto całego zamówienia, nie więcej niż 5%,
 - b. W przypadku odstąpienia przez zamawiającego od umowy z przyczyn leżących po stronie oferenta, oferent będzie zobowiązany do zapłacić zamawiającemu karę umowną w wysokości 10% wartości umowy.
 - c. Zamawiający zastrzega sobie prawo potrącenia należnych mu kar umownych z Wynagrodzenia Umownego. Zapłata kary umownej za opóźnienie nie zwalnia Wykonawcy z obowiązku dokończenia prac składających się na Przedmiot zamówienia (Przedmiot Umowy) lub usunięcia wad i usterek.
8. Zamawiający nie przewiduje składania zamówień uzupełniających.
9. Zamawiający zastrzega możliwość dokonania zmian postanowień umowy dostawy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy pod warunkiem, że zmiany te podyktowane są okolicznościami, które mogą mieć wpływ na prawidłową realizację niniejszego zamówienia. Wszelkie zmiany w umowie, która zostanie zawarta w wyniku postępowania, wymagają formy pisemnej, pod rygorem nieważności. W szczególności, Wykonawca może wystąpić pisemnie o zmianę harmonogramu realizacji zamówienia. Zamawiający zaakceptuje taką zmianę wyłącznie w przypadku wystąpienia siły wyższej lub warunków uniemożliwiających wykonanie przedmiotu umowy zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, zasadami wiedzy technicznej, w tym zgodnie z wymaganymi normami

technologicznymi i parametrami określonymi w SIWZ. Wykonawca jest zobowiązany do niezwłocznego, pisemnego informowania Zamawiającego o wszystkich okolicznościach mogących mieć wpływ na prawidłową i terminową realizację przedmiotu umowy, nie później niż w terminie 5 dni po zaistnieniu danej okoliczności. W kwestiach dotyczących pozostałych warunków realizacji zamówienia, zmiany zapisów umowy innych niż zapisy wynikające z oferty, a także w odniesieniu do powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy, Zamawiający dopuszcza możliwość uwzględnienia stanu faktycznego realizacji dostawy w formie aneksu do umowy dostawy, w tym również po jej zrealizowaniu.

10. Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie rozeznania rynku, zgodnie z Wytocznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego i Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
11. Złożenie oferty oznacza, że oferent zrozumiał i akceptuje powyższe warunki.

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego 1/POIR z dnia 10.05.2019
Formularz Oferty

Dla: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia

W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe nr 1/POIR z dnia 10.05.2019 na dostawę fabrycznie nowego środka trwałego: **laser do cięcia 2D, 1 szt.** składamy poniższą ofertę:

Dane Wykonawcy:	
Nazwa	
Adres	
NIP	
Nr KRS / EDG	
Dane Osoby Kontaktowej:	
Imię i Nazwisko	
Adres e-mail	
Telefon	
Dokumenty potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu - autokontrola: *zaznaczyć właściwe	
Podmiot spełnia warunek dotyczący zakazu udzielenia zamówień podmiotom powiązanym: Dołączono Załącznik nr 2 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych/kapitałowych z Zamawiającym)	TAK / NIE*
Podmiot spełnienia warunki udziału w postępowaniu: Dołączono Załącznik nr 3 – Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu	TAK / NIE*
Parametry oferty:	
Okres ważności oferty	
Określenie przedmiotu oferty (zakres i szczegółowy opis oferowanych produktów): - do tego punktu można dodać załącznik własny Oferenta	
Odniesienie do Kryteriów wyboru oferty:	

<p>Cena netto (PLN) <i>*w przypadku wyrażenia ceny w walucie innej niż PLN, należy dodać symbol waluty, zostanie ona przeliczona na PLN wg średniego kursu NBP dostępnego w dniu otwarcia ofert.</i></p>	<p>Oświadczamy, że wykonamy całość przedmiotu zamówienia za cenę netto SUMA: _____</p>
<p>Kwota podatku od towarów i usług VAT* <i>*w przypadku wyrażenia ceny w walucie innej niż PLN, należy dodać symbol waluty, zostanie ona przeliczona na PLN wg średniego kursu NBP dostępnego w dniu otwarcia ofert.</i></p>	<p>SUMA podatku VAT: _____</p>
<p>Cena brutto (PLN) <i>*w przypadku wyrażenia ceny w walucie innej niż PLN, należy dodać symbol waluty, zostanie ona przeliczona na PLN wg średniego kursu NBP dostępnego w dniu otwarcia ofert.</i></p>	<p>Oświadczamy, że wykonamy całość przedmiotu zamówienia za cenę brutto SUMA: _____</p>
<p>Termin dostawy zamówienia <i>Termin dostawy zamówienia określony w formularzu oferty winien być wyrażony jako liczba dni kalendarzowych od daty podpisania umowy pomiędzy Stronami, nie później niż do 15.07.2019</i></p>	<p>_____</p>
<p>Gwarancja na środek trwały <i>Okres gwarancji określony w formularzu oferty winien być wyrażony jako liczba pełnych miesięcy kalendarzowych</i></p>	<p>_____miesiące</p>

W związku z powyższym, oświadczamy, że wykonamy całość przedmiotu zamówienia zgodnie z poniższym kosztorysem:

L.p.	Nazwa zwyczajowa	Nazwa handlowa (producent, model, typ, seria, itp.)	Jedno stka miary	Liczba jednostek (1)	Stawka za jednostkę (2)	Całkowita cena PLN brutto (3 = 1 x 2)
1	Laser do cięcia 2D, 1 szt.		szt.	1		
Razem						

Oświadczenie Wykonawcy:

Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z Zapytaniem Ofertowym oraz Załącznikami do Zapytania Ofertowego i nie wnosimy do nich zastrzeżeń. Składana przez nas Oferta zawiera wszystkie elementy określone w Zapytaniu Ofertowym.

Gwarantujemy wykonanie całości niniejszego zamówienia zgodnie z wymogami zawartymi w Zapytaniu Ofertowym i w Załącznikach do Zapytania Ofertowego.

W przypadku uznania naszej oferty za najkorzystniejszą zobowiązujemy się zrealizować dostawę w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.

Załączniki:

- Wypełnione, podpisane i opieczetowane Oświadczenie o braku powiązań osobowych / kapitałowych z Zamawiającym
- Wypełnione, podpisane i opieczetowane Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu
- Podpisany i opieczetowany Załącznik własny Oferenta do Określenia przedmiotu oferty (jeśli dotyczy)
- Inne, np. pełnomocnictwo do reprezentacji Oferenta (jeśli dotyczy)

Imię i nazwisko osoby upoważnionej do złożenia oferty	
Stanowisko służbowe	
Data i podpis	
Pieczęć firmowa	

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego 1/POIR z dnia 10.05.2019
Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych

Dla: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia

Nazwa Wykonawcy

Adres Wykonawcy

Miejscowość **Data**

W odpowiedzi na **Zapytanie Ofertowe 1/POIR** z dnia 10.05.2019 na dostawę fabrycznie nowego środka trwałego: **laser do cięcia 2D 1 szt.** oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem, o którym mowa w ust. 1, a wykonawcą, polegające na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- 2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji;
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- 4) 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

.....
(data i podpis upoważnionego przedstawiciela Oferenta)

.....
(pieczęć firmowa Oferenta)

Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego 1/POIR z dnia 10.05.2019
Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu

Dla: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia

Nazwa Wykonawcy

Adres Wykonawcy

Miejscowość **Data**

W odpowiedzi na **Zapytanie Ofertowe 1/POIR z dnia 10.05.2019** na dostawę fabrycznie nowego środka trwałego: **laser do cięcia 2D, 1 szt.** oświadczam(y), że spełniam(y) warunki udziału w postępowaniu umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, dotyczące:

- 1) posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
- 2) posiadania wiedzy i doświadczenia,
- 3) dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
- 4) sytuacji ekonomicznej i finansowej.

.....
(data i podpis upoważnionego przedstawiciela Oferenta)

.....
(pieczęć firmowa Oferenta)

Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego 1/POIR z dnia 10.05.2019
Arkusz zgodności ze specyfikacją

Dla: Przedsiębiorstwo Wielobranżowe ARTMETAL Dorota Grzenia

Nazwa Wykonawcy

Adres Wykonawcy

Miejscowość **Data**

W odpowiedzi na **Zapytanie Ofertowe 1/POIR** z dnia 10.05.2019 na dostawę fabrycznie nowego środka trwałego: **laser do cięcia 2D 1 szt.** oświadczam(y), że parametry oferowane w naszej ofercie są zgodne z parametrami i wymaganiami przedstawionymi w pkt II Zapytania ofertowego lub stanowią parametry równoważne, zgodnie z poniższą specyfikacją:

Nazwa zwyczajowa		Nazwa handlowa (producent, model, typ, seria, itp.)	
Laser do cięcia 2D, 1 szt.			
Lp.	Parametry wymagane	Spełnia – wpisać TAK, nie spełnia - wpisać NIE	Parametry oferowane
1	moc źródła minimum 10000 W		
2	długość fali pomiędzy 1,03 μm a 1,07 μm ;		
3	źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym z dokładnością +/-1%		
4	minimalna programowalna moc generowana przez źródło laserowe do obróbki – nie więcej niż 2% mocy maksymalnej		
5	budowa źródła powinna zapewniać rzeczywistą odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki		
6	możliwość szybkiego wpinania i wypinania światłowodu doprowadzającego promień laserowy ze źródła laserowego do głowicy tnącej		
7	możliwość szybkiej wymiany modułów diodowych w przypadku		

	koniczności ich wymiany na zasadzie „plug and play”, a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu		
8	obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 1500x3000mm, co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny		
9	zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie min. 90 mm		
10	dopuszczalne obciążenie każdej palety roboczej w zmieniaczu palet min. 1100 kg		
11	posiadanie tzw. latającej optyki z poniższymi parametrami pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy maksymalnych prędkościach przesuwu osi: <ul style="list-style-type: none"> • Odchyłka pozycjonowania Pa max. +/- 0,05mm; • Najmniejszy programowalny krok – nie więcej niż 0,001mm; • Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 280 m/min 		
12	maszyna wyposażona w ekran dotykowy o przekątnej minimum 21 cali oraz złącze RJ45 i port USB		
13	maszyna wyposażona w system diagnostyczny, dostępny dla obsługi w panelu operatorskim, umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie w tym w źródle laserowych i komponentach automatyzacji		
14	wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne, fabrycznie opracowane parametry technologiczne: <ul style="list-style-type: none"> • Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 30 mm; • Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 15 mm; • Stal nierdzewna, cięcie 		

	<p>azotem do co najmniej 40 mm;</p> <ul style="list-style-type: none"> Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 30 mm; Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 16 mm; Miedź, cięcie azotem do co najmniej 5 mm; Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 12 mm; 		
15	<p>główna oś maszyny napędzana co najmniej dwoma silnikami liniowymi. Automatyczny zmieniacz palet w wersji wzdłużnej, z cyklem zmiany maksymalnie do 22 sekund</p>		
16	<p>centralne smarowanie głównych podzespołów maszyny</p>		
17	<p>Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy</p>		
18	<p>Urządzenie do napyłania olejem</p>		
19	<p>Dwurdzeniowy światłowodowy łączący źródło laserowe i głowice tnące</p>		
20	<p>System wpalania w czasie rzeczywistym</p>		
21	<p>Programowe ustawiania ogniskowej z możliwością ustawienia średnicy ogniskowej na wartość co najmniej 800 μm</p>		
22	<p>Automatyczne czyszczenie dyszy</p>		
23	<p>Budowa głowicy z zapewnianą niez użytkowaniem soczewek. Zużyciu w głowicy mogą ulegać jedynie: szkło ochronne, dysze tnące i ceramika</p>		
24	<p>Głowica wyposażona w system antykolidyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się z pozycji roboczej na przegubie sprężynowym, a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.</p>		
25	<p>System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego w trakcie pracy maszyny, który zapewni brak konieczności sprawdzania stanu szkła poprzez</p>		

	wyjmowanie go z głowicy i inspekcję dokonywaną przez operatora.		
26	Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być oznaczona znakiem CE		
27	Dokumentacja techniczno-ruchowa w języku polskim		
28	Dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy powinien być odsuwany ręcznie lub elektrycznie dla łatwego dostępu do obszaru pracy		
29	System do automatycznej korekty ogniskowej		
30	System taśmociągów do przechwytywania i transportu szluki i małych detali spod obszaru pracy maszyny i poza obrys maszyny do pojemnika centralnego tak, aby opróżnianie pojemnika mogło odbywać się podczas gdy włączony jest promień laserowy do cięcia		
31	Urządzenie do automatycznego zmieniania dysz na co najmniej 20 dysz. Zmieniacz powinien mieć możliwość zarówno automatycznego odbierania dysz z głowicy jak i wydawania dysz do głowicy tnącej oraz mieć możliwość przezbrajania w trakcie pracy maszyny. Cykl zmiany dyszy maksymalnie 22 sekundy		
32	Wizyjny system do kontroli stanu dyszy rozpoznający zewnętrzny kształt dyszy, stan jej powierzchni i ewentualne deformacje. Realny stan dyszy zostaje wyświetlony na panelu operatora		
33	Inteligentna strategia przemieszczania się głowicy tnącej minimalizująca ryzyko kolizji nawet przy obróbce detali bez mikro-złączy		
34	Możliwość nanoszenia laserem na wycinanych detalach kodów QR do późniejszej identyfikacji detali		
35	Kamera cyfrowa umożliwia obserwację procesu cięcia na ekranie pulpitu sterowania lub tablecie lub zewnętrznym monitorze		
36	Wizyjny system do rozpoznawania realnego kształtu ażuru odpadowego umiejscowionego na palecie roboczej oraz wykorzystanie go do wycinania		

	w miejscach niewykorzystanych innych detali, których kontur jest wyświetlany na ekranie sterowania i nakładany jest ażur odpadowy		
37	Maszyna musi być wykonana w wersji umożliwiającej ustawianie elementów peryferyjnych takich jak źródło laserowe, układ chłodzenia i system odciągowy na podeście tak aby zminimalizować miejsce potrzebne do instalacji i eksploatacji maszyny na posadzce w hali klienta.		
38	<p><input type="checkbox"/> Maszyna wyposażona w system automatycznego załadunku arkuszy i rozładunku gotowych detali i ażurów wraz z ergonomicznym systemem manualnego sortowania detali. System powinien charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Funkcja efektywnego rozdzielania blach cienkich o grubości od co najmniej 0,8mm do 2mm; • maksymalny cykl rozładunku wyciętych detali i załadunku blachy surowej nie może przekraczać 90 sekund. • Załadunek arkuszy surowych przez ssawki pneumatyczne ze stacji surowego materiału na paletę roboczą maszyny: • Nośność – co najmniej 900kg. • Rozmiar maksymalnego arkusza – co najmniej 1500x3000mm; • Maksymalna grubość arkusza – co najmniej 25mm; • Maksymalna wysokość stosu na stacji surowego materiału min. 300mm; • Rozładunek poprzez zestaw chwytaków z palety roboczej maszyny na paletę rozładowniczą lub taśmociąg do ergonomicznego sortowania: • Chwytaaki do rozładunku wyposażone są w miękkie taśmy z tworzywa minimalizujące zarysowania arkuszy od spodu; • Rozmiar minimalny detali – nie większe niż 150x150mm; 		

	<ul style="list-style-type: none"> • Maksymalna grubość detali dla palety rozładowniczej – co najmniej 15mm; • Maksymalna grubość detali dla taśmociągu – co najmniej 12mm; • Maksymalna wysokość stosu na palecie rozładowniczej min. 250mm; • Dzięki rozładunkowi na paletę rozładowniczą maszyna może pracować w pełnym cyklu automatycznym aż do momentu zapelnienia palety rozładowniczej. • Dostępność wyciętych detali bezpośrednio po cięciu i rozładunku na ergonomicznym taśmociągu do odbierania i sortowania detali gotowych 		
39	możliwość połączenia bezpośredniego z automatycznym magazynem blach być ochrona za pomocą barier świetlnych		
40	możliwość dokonania integracji maszyny z magazynem blach w terminie późniejszym		
41	Oferowane urządzenie nie jest prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem		

.....
(data i podpis upoważnionego przedstawiciela Oferenta)

.....
(pieczęć firmowa Oferenta)