

Włocławek, 25.04.2024 r.

Zapytanie ofertowe nr 1/4/2024/FENG-0202

Dotyczy: **Dostawy CENTRUM TNĄCO, WYKRAWAJĄCO GNĄCEGO**

I. **Zamawiający**

RENEX - PREDRAG TOPIĆ,
Al. Kazimierza Wielkiego 6E, 87-800 Włocławek
predrag@renex.pl

II. **Tryb udzielania zamówienia.**

Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

III. **Opis przedmiotu zamówienia.**

3.1 Przedmiot zamówienia

Dostawa **CENTRUM TNĄCO, WYKRAWAJĄCEGO GNĄCEGO wchodzącego w skład Linii do produkcji metalowej.**

Kompletna Linia do produkcji metalowej składać się będzie z CENTRUM TNĄCO, WYKRAWAJĄCEGO GNĄCEGO (przedmiot zamówienia), malarni proszkowej oraz spawarki laserowej (będące przedmiotem odrębnego postępowania ofertowego).

Przedmiot zamówienia musi być wolny od jakichkolwiek wad fizycznych i prawnych. Urządzenia będące przedmiotem zamówienia mają być nowe, nieużywane, kompletne tj. powinny znajdować się w stanie umożliwiającym jego użytkowanie bez ograniczeń, zgodnie z jego przeznaczeniem, z chwilą uruchomienia.

Minimalnie CENTRUM TNĄCO, WYKRAWAJĄCEGO GNĄCEGO będące przedmiotem zamówienia powinno składać się z opisanych poniżej w punktach 1, 2, 3, 4 i 5 urządzeń i oprogramowania.

1. Automatyczny magazyn wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączony automatycznie z maszynami - opis i funkcjonalność:

- 1.1. Składowanie blachy surowej w arkuszach o różnych grubościach i gatunkach, aby zasilać w nią automatycznie maszynę dwusystemową do wycinania laserowego i wykrawania oraz automatyczne centrum gnące;
- 1.2. Składowanie detali wykonanych na maszynie dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania;
- 1.3. Dostarczanie automatycznie detali wykonanych na maszynie dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania na zautomatyzowane centrum gnące;
- 1.4. Składowanie blachy surowej dla innych procesów;
- 1.5. Możliwość rozbudowy magazynu w przyszłości o co najmniej 40 miejsc paletowych bez konieczności relokacji Możliwość rozbudowy magazynu w przyszłości o co najmniej 40 miejsc paletowych bez konieczności relokacji magazynu oraz bez zwiększenia powierzchni zabudowy;
- 1.6. Magazyn powinien składać się z poniższych elementów głównych jak i charakteryzować się wymienionymi cechami:
 - 1.6.1. Dwa regały magazynowe z możliwością automatycznego podłączenia do każdego z nich jednej maszyny (razem dwóch maszyny),
 - 1.6.2. Urządzenie obsługujące oba regały magazynowe:
 - 1.6.2.1 Urządzenie obsługujące regały musi mieć możliwość przemieszczenia palet magazynowych w kierunku pionowym jak i w poziomym co zapewnia pobieranie

palet z blachą surową z wybranego miejsca paletowego magazynu i dostarczanie jej do wskazanej stacji;

1.6.2.2 Po wykonaniu procesu cięcia na maszynie dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania urządzenie obsługujące regały w sposób automatyczny, z wykorzystaniem komponentów automatyzacji maszyny dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania musi podjąć paletę z wyciętymi detalami i umieścić ją na odpowiednim miejscu paletowym w magazynie do przechowania lub przekazać na stację dedykowaną do zasilania centrum gnącego w celu dalszej obróbki. Paleta z wyciętymi detalami na maszynie dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania może też być dostępna dla obsługi po jej przywołaniu na stacji wejścia/wyjścia materiału dla innych procesów zewnętrznych.

1.6.2.3 Urządzenie obsługujące regały magazynowe powinno być wyposażone w wagę służącą do weryfikacji dostaw blachy surowej.

1.6.3. Główna stacja wejścia/wyjścia materiału;

1.6.4. Stacje umożliwiające automatyczne połączenie poprzez komponenty automatyzacji i oprogramowanie następujących maszyn:

1.6.4.1. Co najmniej jednej maszyny dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania poprzez podwójny wózek załadowniczo-rozładowniczy służący do załadunku maszyny w blachę surową i rozładunku detali gotowych;

1.6.4.2. Co najmniej jednego centrum gnącego do automatycznego gięcia, poprzez wózek załadowniczy, służący do załadunku arkuszy do gięcia;

1.7. Wszelkie zabezpieczenia mechaniczne jak i foto-optyczne zapewniające bezpieczeństwo obsługi magazynu.

1.8. Dane techniczne magazynu:

1.8.1	Minimalny format arkusza blachy	3048x1524 mm
1.8.2	Minimalna nośność palety	3.000 kg
1.8.3	Maksymalna wysokość magazynu	4.000 mm
1.8.4	Minimalna ilość miejsc paletowych na palety o wysokości załadunku 90mm, przeznaczonych na blachę surową i detale	24 sztuk
1.8.5	Minimalna ilość palet na blachę surową	20 sztuk
1.8.6	Minimalna ilość palet na detale	4 sztuk
1.8.7	Minimalna wysokość załadunku palety nr 1	90mm
1.8.8	Minimalna całkowita nośność magazynu	72 ton

2. Automatyczna maszyna do wykrawania, formowania i cięcia laserowego tzw. maszyna dwusystemowa - opis i funkcjonalność:

Budowa i koncepcja maszyny:

- 2.1. Dwusystemowa maszyna do wykrawania mechanicznego i formowania oraz wycinania laserowego;
- 2.2. Sztwna, zamknięta rama maszyny z przemieszczającą się w pełnym zakresie osi Y tj. min. 1500 mm głowicą wykrawającą i jednostką tnącą do wycinania laserowego, co zapewnia mniejsze zapotrzebowanie na miejsce instalacji urządzenia.
- 2.3. Głowica wykrawająca z napędem elektrycznym, zapewniająca indywidualny napęd dla każdego narzędzia i jego obrót o 360 stopni.
- 2.4. Programowalny dociskacz blachy;
- 2.5. Kompensacja długości narzędzia wykrawającego;
- 2.6. Uchylna matryca zapewniająca obróbkę detali bez zarysowań od spodu.
- 2.7. Stały stół maszyny podtrzymujący arkusz w trakcie obróbki.
- 2.8. Arkusz blachy w trakcie obróbki zamocowany jest przez zaciski mechaniczne i jest przemieszczany względem stołu wzdłuż osi X. Wzdłuż osi Y nad arkuszem przemieszcza się głowica wykrawająca oraz laserowa jednostka tnąca.

- 2.9. Automatyczny magazyn narzędzi umiejscowiony poza strefą, w której przemieszcza się arkusz blachy podczas obróbki tak, aby podczas obróbki arkusz miał styczność tylko z narzędziem, które go obrabia. Minimalizuje to zarysowania arkusza od dołu jak i minimalizuje ewentualne kolizje arkusza z głowicą wykrawającą przy tzw. podwinięciu arkusza;
- 2.10. Jednostka tnąca zasilana źródłem laserowym o mocy co najmniej 6kW w technologii kryształu ciała stałego. Jednostka tnąca połączona ze źródłem laserowym światłowodem.

Wyposażenie maszyny:

- 2.11. zsuwnia do odprowadzania małych detali wykrawanych mechanicznego o rozmiarze nie większym niż 180mm x 180mm, z monitorowaniem procesu odprowadzania detali zsuwnią;
- 2.12. kłapa do odprowadzania detali wycinanych laserowo o rozmiarze nie większym niż 400mm x 600mm, z monitorowaniem procesu odprowadzania detali poprzez kłapę;
- 2.13. Licznik uderzeń stempla;
- 2.14. Licznik narzędzia gwintującego;
- 2.15. System smarowania stempli wykrawających dla każdej wielkości narzędzia, programowalny z pulpitu operatora;
- 2.16. Próżniowe usuwanie wiórów dla każdej wielkości narzędzia;
- 2.17. Sterowanie za pomocą pulpitu dotykowego LCD nie mniejszego niż 21,5" wraz z interfejsem użytkownika w języku polskim;
- 2.18. Tele serwis do zdalnego diagnozowania awarii.
- 2.19. Minimum 3 uchwyty mechaniczne mocujące arkusz;
- 2.20. Stały stół maszyny wykonany w wersji szczotkowej, zapewniające cichą obróbkę i minimalizację rys od spodu;
- 2.21. Maszyna powinna być podłączona do automatycznego magazynu wysokiego składowania poprzez magazynowy wózek załadowniczo-rozładowniczy.
- 2.22. System automatycznego załadunku blachy surowej i rozładunku gotowych detali wraz z ich sortowaniem. Blacha surowa jest pobierana z załadowniczego wózka magazynowego, natomiast rozładunek posortowanych gotowych detali bez ażuru odbywa się na rozładowniczym wózku magazynowym.
- 2.23. System szybkiego usuwania ażurów i układanie ich w stos na dedykowaną paletę;
- 2.24. Maszyna powinna być wyposażona w funkcje zapewniające możliwość stosowania następujących technologii:
- 2.24.1 Narzędzia pojedyncze do wykrawania;
- 2.24.2 Narzędzia pojedyncze do formowania;
- 2.24.3 Narzędzia pojedyncze do rozcinania;
- 2.24.4 Narzędzia pojedyncze do gwintowania;
- 2.24.5 Narzędzia pojedyncze do grawerowania mechanicznego;
- 2.24.6 Narzędzia rolkowe;
- 2.24.7 Narzędzia do gratowania;
- 2.24.8 Narzędzia wielofunkcyjne, w których można umieścić co najmniej 10 narzędzi pojedynczych, każde o wielkości średnicy lub kształt wpisany do co najmniej 10 mm. łączna ilość narzędzi pojedynczych w narzędziach wielofunkcyjnych to co najmniej 200 sztuk.
- 2.25. Obszar pracy powinien zapewniać obróbkę całego arkusza 3048x1524.
- 2.26. System do monitorowania płaskości arkusza podczas procesu obróbki.
- 2.27. Grubość obrabianego materiału (stal zwykła konstrukcyjna) – minimum 6,4 mm.
- 2.28. Ciężar obrabianej blachy przy pełnych posuwach – minimum 230 kg;
- 2.29. Symultaniczna prędkość przemieszczania się osi X i Y – minimum 108 m/min;
- 2.30. Częstotliwość skoków głowicy wykrawającej przy wykrawaniu – minimum 690 1/min;
- 2.31. Częstotliwość skoków głowicy wykrawającej przy znakowaniu – minimum 1000 1/min;
- 2.32. Prędkość obrotu głowicy wykrawającej – minimum 330 obr./min;
- 2.33. Automatyczny magazyn narzędzi na minimum 21 narzędzi pojedynczych;

- 2.34. Uniwersalny system narzędziowy umożliwiający w każdej z co najmniej 21 pozycji w magazynie narzędziowym zastosowanie wszystkich dostępnych dla maszyny technologii tj.: wykrawanie, rozcinanie, formowanie, tłoczenie, gwintowanie, rolkowanie oraz narzędzi-wielofunkcyjnych;
 - 2.35. Maksymalna średnica dla wszystkich stacji narzędziowych – minimum 76mm;
 - 2.36. Wszystkie narzędzia dostępne w magazynie narzędzi muszą mieć możliwość płynnego obrotu o dowolny kąt.
 - 2.37. Znak CE;
 - 2.38. Bariery świetlne zabezpieczające obszar pracy
3. **Automatyczne centrum gnące - opis i funkcjonalność:**
- 3.1. Maksymalna długość krawędzi gięcia nie mniejsza niż: 3100 mm;
 - 3.2. Maksymalna przekątna detalu nie mniejsza niż: 3460 mm;
 - 3.3. Minimalna długość krawędzi gięcia nie większa niż: 200 mm;
 - 3.4. Minimalna głębokość gięcia dla narzędzi podstawowych - nie większa niż: 145 mm;
 - 3.5. Minimalna głębokość gięcia z zastosowaniem narzędzi dodatkowych - nie większa niż: 40 mm;
 - 3.6. Wielkość największego arkusza możliwego do obróbki: co najmniej 1500x3000mm;
 - 3.7. Wielkość najmniejszego arkusza możliwego do obróbki: nie większy niż 350x350mm;
 - 3.8. Siła zacisku uchwytu nie mniejsza niż: 80 Ton;
 - 3.9. Siła nacisku nie mniejsza niż 60Ton dostępna w każdym punkcie obszaru roboczego
 - 3.10. Maksymalna wysokość zaginanego pudełka nie mniejsza niż: 220 mm;
 - 3.11. Minimalna grubość materiału nie większa niż: 0,5 mm;
 - 3.12. Maksymalna grubość materiału dla stali konstrukcyjnej nie mniejsza niż: 3,0 mm na całej długości gięcia.
 - 3.13. Prędkość belki gnącej (oś Y) nie mniejsza niż: 180 mm/s;
 - 3.14. 4-osiowy przedni system zderzakowy, prędkość przemieszczania się nie mniejsza niż 3000 mm/s;
 - 3.15. 5-osiowy tylny system zderzakowy, prędkość przemieszczania się nie mniejsza niż 3000 mm/s;
 - 3.16. dokładność pozycjonowania (odchylenia położenia) dla osi Y nie gorsza niż 0,1 mm;
 - 3.17. dokładność pozycjonowania (odchylenia położenia) dla osi X i R nie gorsza niż 0,1 mm;
 - 3.18. Sterowanie za pomocą pulpitu dotykowego LCD nie mniejszego niż 19" wraz z interfejsem użytkownika w języku polskim;
 - 3.19. Dwuosiowy manipulator detali z regulowaną wysokością, umożliwiający wykonanie gięć negatywnych po obu stronach jak również umożliwiający rozładunek detalu z ostatnim gięciem negatywnym (zaginanie w dół), poprzez podniesienie detalu i przesunięcia go do pozycji rozładunku;
 - 3.20. Zestaw trójpowierzchniowych modułów podciśnieniowych oraz dwupowierzchniowych modułów magnetycznych do użytku z detalami o małej powierzchni przylegania i detali perforowanych;
 - 3.21. Możliwość opcjonalnego zastosowania chwytaków cęgowych w manipulatorze dwuosiowym;
 - 3.22. Manipulator obrotowy detali prowadzący proces automatycznego zaginania na maszynie; Obrót detali z napędem bezpośrednim, tolerancja obrotu nie gorsza niż 0,05 stopnia dla dowolnego kąta bez ograniczeń;
 - 3.23. Stół maszyny otwarty ze skanerami laserowymi umożliwiającymi dojście do maszyny;
 - 3.24. Możliwość zaginania na kąt w przedziale od 0 do 135 stopni.
 - 3.25. System eliminacji strzałki ugięcia zapewniający powtarzalność kąta na całej długości gięcia;
 - 3.26. Laserowy pomiar kąta gięcia, zapewniający automatyczną korektę kąta gięcia ze względu na gięte materiały, ich grubości i ugięcie narzędzia. Korekta wykonywana jest w czasie rzeczywistym gięcia z dokładnością +/-0,5°.
 - 3.27. Zestaw narzędzi podstawowych składa się z górnych i dolnych narzędzi gnących oraz z górnych i dolnych narzędzi dociskających.
 - 3.28. Automatyczny system do przezbierania górnych narzędzi dociskających.
 - 3.29. Funkcja umożliwiająca stosowanie dodatkowych górnych narzędzi dociskających: dociskanie, gięcie i felcowanie (zagniatanie na 180 stopni);
 - 3.30. Dodatkowe narzędzie dociskające detale z funkcją gięcia i felcowania;
 - 3.31. Funkcja umożliwiająca stosowanie dodatkowych narzędzi do wykonywania gięć wewnętrznych;
 - 3.32. Dodatkowe narzędzie do wykonywania gięć wewnętrznych.
 - 3.33. Urządzenie bezpieczne dla obsługi i otoczenia. Powinno być oznaczone znakiem CE

- 3.34.** Automatyczny system załadowczo-rozładowczy z połączeniem maszyny do automatycznego magazynu wysokiego składowania i stacją do obracania detali.
- 3.36.1 Półfabrykaty podawane są na palecie magazynowej za pomocą wózka magazynowego;
- 3.36.2 Zmiana palety magazynowej może odbywać się w czasie procesu gięcia;
- 3.36.3 Zagięte detale gotowe są automatycznie rozładowywane poprzez przenośnik taśmowy;
- 3.36.4 Max. rozmiar arkusza/półfabrykatu nie mniej niż 1500x3000mm;
- 3.36.5 Najmniejszy rozmiar arkusza/półfabrykatu nie więcej niż 350x350mm;
- 3.36.6 Stacja do obracania detali przed procesem gięcia: w pełni zautomatyzowane urządzenie do obracania detali, jeżeli jest to niezbędne przed procesem gięcia na centrum gnącym. Operacja obrotu dotyczy arkuszy wstępnie pomalowanych lub pokrytych folią ochronną. Materiały takie należy przed dalszą obróbką ułożyć inaczej niż były ułożone w stosach podczas poprzedniej operacji cięcia i/lub wykrawania.
- 4. Jedno, spójne oprogramowanie do zarządzania i sterowania produkcją poprzez cyfryzację i wsparcie kluczowych procesów produkcji produktów z blach z możliwością integracji dalszych procesów i zautomatyzowanego przepływu materiałów z jego optymalizacją.**
- 4.1. Oprogramowanie powinno obejmować następujące funkcjonalności:**
- 4.1.1. Integracja oprogramowania CAM do programowania maszyn tworzących system;
- 4.1.2. Przygotowanie produkcji (dokumentacja, zlecenia)
- 4.1.3. Kontrola produkcji;
- 4.1.4. Wsparcie planowania produkcji;
- 4.1.5. Wsparcie planowania zmian produkcyjnych;
- 4.1.6. Interfejs dla danych dotyczących zamówień;
- 4.1.7. Interfejs dla zewnętrznego systemu ERP;
- 4.1.8. Interfejs do systemu planowania wydajności produkcji;
- 4.1.9. Wsparcie produkcji;
- 4.1.10. Zarządzanie automatycznym magazynem wysokiego składowania blach.
- 4.1.11. Zarządzanie magazynem dla składu ręcznego;
- 4.1.12. System sterowania transportem dla transportu ręcznego;
- 4.1.13. System sterowania transportem pojazdów autonomicznych (AGV);
- 4.1.14. Analizowanie stopnia wykorzystania maszyn podłączonych do oprogramowania. Analiza umożliwi przegląd miejsca pracy, ocenę miejsca pracy oraz ewaluacji procesu.
- 4.2. Pozostała charakterystyka oprogramowania:**
- 4.2.1. Oprogramowanie w polskiej wersji językowej;
- 4.2.2. Dla funkcjonalności związanej z magazynem automatycznym, oprogramowanie dostępne na panelu obsługowym magazynu;
- 4.2.3. Zarządzanie przepływem materiału surowego i wyciętych detali gotowych;
- 4.2.4. Możliwość pełnej integracji z oprogramowaniem zewnętrznym maszyny dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania oraz automatycznego centrum gnącego aby cały system tworzył spójną całość dzięki czemu zapewni automatyczną pracę tych maszyn z magazynem.
- 4.2.5. Możliwość instalacji na komputerach stacjonarnych typu PC z Windows jak i na tabletach iOS.
- 4.2.6. Oprogramowania powinno pracować w technologii klient-serwer i umożliwiać licencjonowanie na zasadzie licencji pływającej dla minimum dwóch stanowisk jednocześnie.
- 5. Oprogramowanie zewnętrzne typu CAM dla maszyny dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania oraz centrum gnącego:**
- 5.1.** Oprogramowanie zewnętrzne dla maszyny dwusystemowej do wycinania laserowego i wykrawania oraz centrum gnącego do projektowania z poziomu rysunku detalu aż do gotowego programu numerycznego dla procesu cięcia laserowego, wykrawania i gięcia oraz do tworzenia planów produkcyjnych dla tych procesów.

- 5.2. Oprogramowanie musi być w pełni zintegrowane i spójne, dzięki czemu dane będą przetwarzane w jednym systemie programowania co zapewni minimalizację czasu na przygotowanie produkcji i zarządzanie danymi oraz umożliwi wycięcie oraz zagięcie prawidłowego detalu od pierwszej próby.
- 5.3. Dostarczanie gotowych programów do maszyny powinno odbywać się siecią komputerową lub poprzez przenośną pamięć i port USB sterowania maszyny.
- 5.4. Oprogramowanie musi mieć możliwość importu plików 2d jak i modeli 3D będących rysunkami detali (wymagane formaty importu DXF, DWG, SAB, SAT, ASAT, ASAB).
- 5.5. Oprogramowanie w polskiej wersji językowej;
- 5.6. Oprogramowania powinno pracować w technologii klient-serwer i umożliwiać licencjonowanie na zasadzie licencji pływającej dla minimum dwóch programistów.

Pozostałe warunki

- Zakres dostawy musi obejmować plan ustawiania stanowiska, jego dostawę do zakładu Kupującego, jego instalację, uruchomienie, szkolenie operatorów i programistów.
- Kupujący w toku postępowania może żądać od oferenta przedstawienia dodatkowych informacji i wyjaśnień, potwierdzających spełnienie wymogów technicznych zapytania. Kupujący zastrzega, że jeżeli na podstawie obiektywnie dostępnych danych stwierdzi niespójność lub nieprawdziwość podanych informacji, ma możliwość wykluczenia oferenta z udziału w postępowaniu. Odmowa udzielenia informacji będzie skutkowała odrzuceniem oferty.

3.2 Kod zamówienia zgodny ze Wspólnym Słownikiem Zamówień:

CPV: 42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

CPV: 42638000-7 Centra obróbkowe do obróbki metalu

CPV: 42611000-2 Obrabiarki specjalnego zastosowania

CPV: 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

CPV: 42000000-6: Maszyny przemysłowe

We wszystkich przypadkach, w których w zapytaniu ofertowym lub załącznikach do niego ze względu na specyfikację przedmiotu zamówienia wskazano pochodzenie wyrobów, materiałów, urządzeń i technologii dopuszcza się stosowanie wyrobów, materiałów, urządzeń i technologii równoważnych, tj. wszelkie wymienione z nazwy wyroby, materiały, urządzenia i technologie użyte w przekazanej przez Zamawiającego dokumentacji służą określenia standardu i mogą być zastąpione innymi materiałami o nie gorszych parametrach technicznych, użytkowych, jakościowych, funkcjonalnych i walorach estetycznych, przy uwzględnieniu prawidłowej współpracy z pozostałymi materiałami i urządzeniami

IV. Termin wykonania zamówienia:

Termin realizacji zamówienia: **do 28.02.2026 r.**

V. Miejsce realizacji zamówienia:

RENEX Predrag Topić Al. Kazimierza Wielkiego 6E 87-800 Włocławek.

Koszty transportu i ubezpieczenia do miejsca realizacji zamówienia pokrywa Wykonawca.

VI. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

VII. Informacje o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

VIII. Informacja odnośnie zakresu wykluczenia.

W postępowaniu nie mogą uczestniczyć podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym ani też wykluczone z postępowania w związku z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub 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.

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Wykonawca złoży stosowne oświadczenie stanowiące załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania ofertowego.

IX. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

W postępowaniu mogą uczestniczyć Oferenci, którzy:

- ✓ Posiadają wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonania zamówienia. Zamawiający uzna, że oferent spełnia w/w warunek w przypadku wykazania wykonania - w okresie ostatnich dwóch lat liczonych od dnia publikacji niniejszego zapytania ofertowego, co najmniej jednej dostawy automatycznego magazynu wysokiego składowania na blachę surową i gotowe detale, połączonego automatycznie z co najmniej dwoma maszynami do obróbki blach w arkuszach wraz z oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją, o wartości minimum 2.400.000,00 (słownie: dwa miliony czterysta tysięcy) euro netto. Dokumentem potwierdzającym spełnienie niniejszego warunku będzie złożenie listu referencyjnego.
- ✓ Dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- ✓ Prowadzą działalność gospodarczą w zakresie zgodnym z zamówieniem.
- ✓ Posiadają uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności objętych przedmiotem zamówienia, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- ✓ Nie znajdują się w stanie upadłości oraz nie znajdują się w stanie likwidacji.
- ✓ Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej niezbędnej do realizacji zamówienia. Potwierdzeniem posiadania stabilnej sytuacji ekonomicznej i finansowej będzie wniesienie wadium w kwocie **20 000,00 zł (słownie: dwadzieścia tysięcy złotych)** do dnia złożenia oferty. Oferent zobowiązany jest dołączyć dowód potwierdzający wniesienie wadium. Wadium należy wpłacić na konto bankowe RENEX Predrag Topić w banku Santander Bank Polska SA nr rachunku 03 1090 1519 0000 0001 3251 2376.

Ocena spełnienia warunku udziału w postępowaniu będzie dokonana na zasadzie spełnia/nie spełnia na podstawie złożonego przez Wykonawcę oświadczenia stanowiącego załącznik nr 3 do niniejszego Zapytania ofertowego wraz z listem referencyjnym oraz potwierdzeniem wpłaty wadium.

x. Kryteria oceny ofert i sposobu ich obliczenia.

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie poniżej przedstawionych kryteriów oceny ofert:

Lp	Nazwa kryterium	Punktacja	Sposób przyznania punktów
1	Cena	od 0 do 60	Liczymy iloraz: ceny netto najniższej oferty do badanej oferty, następnie wynik mnożymy x 100, wynik iloczynu mnożymy x wagę (0,60)
2	Gwarancja	od 0 do 15	0 – gwarancja do 12 miesięcy 5 – gwarancja 13-23 miesięcy 15 – gwarancja 24 i więcej miesięcy
3	Liczba producentów w zespole maszyn	Od 0 do 25	0 – więcej niż 1 producent 25 – maszyny od jednego producenta

- A) Uzyskane oceny za poszczególne kryteria zostaną zaokrąglone do dwóch miejsc po przecinku.
 B) Ilość punktów za poszczególne kryteria zostaną zsumowane i będą stanowić końcową ocenę oferty
 C) Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta spełni wszystkie warunki i wymagania oraz otrzyma największą liczbę punktów.
 D) Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska największą liczbę punktów.
 E) W przypadku uzyskania takiej samej liczby punktów przez dwóch lub więcej oferentów wyżej w rankingu będzie ten, który wskaże niższą cenę, następnie ten, który wskaże dłuższy okres gwarancji.
 F) W przypadku podania wartości przedmiotu zamówienia w walucie obcej, przeliczanie na złote dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia poprzedzającego dzień otwarcia ofert.

XI. Sposób przygotowania oferty

Oferta powinna zawierać następujące informacje:

- datę przygotowania oferty
- nazwę i adres Oferenta, pieczęć firmową i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Oferenta, każdą stroną oferty oraz wszystkie załączniki należy parafować.
- oferta powinna być sporządzona na Formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego,
- do oferty należy załączyć *Oświadczenie o braku powiązań oraz o braku wykluczenia w postępowaniu w związku z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego* stanowiący Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego
- do oferty należy załączyć pozostałe oświadczenia stanowiące Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego.

XII. Termin ważności oferty.

Oferta powinna być ważna nie krócej niż przez okres 60 dni.

Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

XIII. Miejsce oraz termin składania ofert

- Oferty należy złożyć w wersji elektronicznej poprzez przesłanie podpisanych skanów dokumentów (bądź dokumentów podpisanych podpisem elektronicznym) poprzez moduł Oferty w Bazie Konkurencyjności. Oferty złożone w innej formie niż powyżej wskazane, zostaną odrzucone.
- Oferta powinna być podpisana zgodnie z reprezentacją wynikającą z dokumentu rejestrowego. O ile prawo do reprezentowania Oferenta nie wynika wprost z dokumentu rejestrowego, wraz z ofertą należy przedłożyć stosowne pełnomocnictwo do złożenia oferty.
- **Termin składania ofert upływa w dniu 27.05.2024 r., godz.12:00.** Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane i oceniane (decyduje data wpływu oferty).
- Po terminie składania ofert Zamawiający dokona oceny złożonych ofert. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.
- Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić, uzupełnić lub wycofać swoją ofertę

xiv. Informacje dotyczące umowy

Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności, z zastrzeżeniem pkt 2 poniżej.

2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany warunków zamówienia lub wprowadzenia zmian w umowie na etapie jej podpisywania i w podpisanej umowie, w tym w szczególności przeprowadzenia negocjacji w celu zmniejszenia ceny, zmiany warunków płatności oraz zmiany terminów realizacji zamówienia, z Wykonawcą wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia, a także wprowadzenia zmian w umowie z następujących powodów:

- a) zmiana uwarunkowań prawno-administracyjnych;
- b) zmiana Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności lub zmian w innych Wytycznych, obowiązujących dla zawartej umowy i wymagających zmiany umowy zawartej z Wykonawcą;
- c) zmiana w interpretacjach Wytycznych;
- d) zmiana przepisów prawa powszechnie obowiązującego, w tym w szczególności zmiany albo wprowadzenie nowych przepisów lub norm, jeżeli zgodnie z nimi konieczne będzie dostosowanie treści umowy do aktualnego stanu prawnego;
- e) zmiana wynikająca z rozbieżności i niejasności w umowie, których nie będzie można usunąć w inny sposób niż poprzez zmianę postanowień umowy, a zmiana postanowień umowy spowoduje jednoznaczną interpretację postanowień umowy przez obie jej strony;
- f) zmiana związana z koniecznością likwidacji pomyłek pisarskich i rachunkowych w treści umowy;
- g) zmiana okoliczności, których Zamawiający działając z należytą starannością nie mógł przewidzieć, a zmiana postanowień w umowie nie prowadzi do zmiany charakteru umowy lub w lepszy sposób zabezpieczy cele projektu;
- h) zmiana terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy z powodów niezależnych od Wykonawcy nie będzie możliwe wykonanie zamówienia w zakładanym terminie;
- i) zmiana terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy konieczność zmiany wynikać będzie z przebiegu prac w ramach projektu;
- j) otrzymania decyzji Banku Gospodarstwa Krajowego - Instytucji Organizującej Konkurs/Instytucji Pośredniczącej – zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany;
- k) zmiana w rozliczeniu umowy ustalonym przez strony;
- l) zmiana rozwiązań technologicznych;
- m) siły wyższej, przy czym za działanie o charakterze siły wyższej uznaje się również skutki spowodowane przez pandemię COVID'19;
- n) niezależnych od stron lub w przypadku wystąpienia okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy – na zasadach uzgodnionych odrębnie pomiędzy stronami umowy.

- 3. Warunkiem wprowadzenia zmian w umowie może być także ewentualna zgoda Banku Gospodarstwa Krajowego – Instytucji Organizującej Konkurs/Instytucji Pośredniczącej.

xv. Pozostałe informacje

- oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane
- oferty niekompletne nie będą rozpatrywane
- w toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert
- niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi zobowiązania RENEX do zawarcia umowy
- niniejsze zapytanie nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu cywilnego
- niniejsze zapytanie nie stanowi podstawy do roszczeń dotyczących zawarcia umowy
- niniejsze zapytanie ofertowe nie dotyczy postępowania prowadzonego w trybie ustawy Prawo Zamówień Publicznych
- RENEX zastrzega sobie prawo negocjacji z jednym lub kilkoma Wykonawcami w celu zmniejszenia ceny zawartej umowy, zmiany warunków płatności.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podania przyczyny

- Zamawiający zastrzega sobie prawo nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny
- Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

xvi. Osoby do kontaktu:

Osoba uprawniona do kontaktu z Wykonawcami:

Predrag Topić e-mail: predrag@renex.pl tel. 601266525

xvii. KLAUZULA INFORMACYJNA

1. Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych), dalej „RODO”, informuję, że:
2. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest RENEX Predrag Topić Al. Kazimierza wielkiego 6E 87-800 Włocławek
3. Kontakt z inspektorem ochrony danych możliwy jest pod adresem e-mail: monika.kozinska@renex.pl lub korespondencyjnie na adres administratora wskazany powyżej.
4. Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z przedmiotowym postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego, a w przypadku gdy dojdzie do zawarcia umowy również w celu związanym z realizacją i rozliczeniem umowy.
5. Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych mogą być organy państwowe i podmioty publiczne w ramach posiadanych uprawnień wynikających z przepisów prawa oraz osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania.
6. posiada Pani/Pan:
7. na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących;
8. na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych;
9. na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
10. prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;
11. nie przysługuje Pani/Panu:
12. w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
13. prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
14. na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c, a w dalszej kolejności art. 6 ust. 1 lit. b RODO.

Załączniki:

1. Formularz oferty.
2. Oświadczenie o braku powiązań oraz o braku wykluczenia w postępowaniu w związku z art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.
3. Oświadczenie oferenta.

Podpis Zamawiającego