

Garwolin, 10.10.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE**NR 02/FEPW/2024****Zakup jest planowany w ramach Projektu:**

„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych oraz kontroli jakości produkcji.

Wybranego do dofinansowania w ramach:

**Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027
Przedsiębiorczość i Innowacje
Automatyzacja i robotyzacja w MŚP**

nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**

<u>Nazwa i adres zamawiającego:</u>	AR-TIG Andrzej Rogowski NIP: 8251212784 Miejsce realizacji inwestycji: 1. Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin 2. Reducin, dz. Nr 383/3, 384, 386, 387/5, 452, 08-404 Górzno
<u>Rodzaj zamówienia:</u>	Zakup środków trwałych
<u>Tryb postępowania:</u>	Zamówienie zgodnie z zasadą konkurencyjności
<u>Data ogłoszenia zapytania ofertowego:</u>	10.10.2024 r.
<u>Termin składania ofert:</u>	od 10.10.2024 r. do 13.11.2024 r.



I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa środków trwałych (stanowiąca jedną część) pt.:**

1. **Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)**
2. **Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego**
3. **Automat / Robot do szlifowania**
4. **Wycinarka wodna**

❖ Opis przedmiotu zamówienia

1. **Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)**

Technologia spawania:

- TIG AC/DC z podawaniem zimnego drutu
- TIG DC przetopem własnym (bez drutu)

Maszyna do spawania wzdłużnego dla średnic:

- $\phi 250$ - 1200 spawanie zwijki od zewnątrz.
- $\phi 1200$ - 5000 spawanie zwijki od wewnątrz.
- oraz blach w stanie płaskim
- Długość styku do 2100mm, w tym 100mm na płytce wybiegowe
- Grubość spawanych ścianek 1- 6mm
- Wał główny maszyny z hydrauliczną regulacją wysokości – skok minimum 100mm
- System załadunku z bocznym hydraulicznym systemem podparcia dla zwijek
- Wspornik górny ze wzniosem hydraulicznym do podtrzymania przy spawaniu zwijek o średnicy powyżej $\phi 1300$
- Leże ze wzniosem hydraulicznym i transferem kulowym zwijki z hydrauliczną regulacją wysokości dla załadunku zwijek do $\phi 1200$ / długość co najmniej 4000mm
- Załadunek i rozładunek zwijek zmechanizowany
- Podkładka formująca ze stopu CuZr z chłodzeniem wodnym
- Podkładka formująca z systemem strefowego podawania gazu formującego
- Hak zapinający wał roboczy - pneumatyczny z regulacją położenia i regulacją siły działania(cykl manualny i auto)
- Laser poprzeczny do pozycjonowania palnika na zwijce.
- Zespół laserów wzdłużnych do pozycjonowania zwijki
- Ruch palnika góra/dół manualny i zmotoryzowany z serwonapędem.
- Ruch palnika lewo/prawo manualny i zmotoryzowany z serwonapędem.
- Przejazd wzdłużny palnika zmotoryzowany z serwonapędem
- Serwonapęd do ruchu palnika lewo/prawo ze zintegrowaną funkcją oscylacji, egzekwowaną niezależnie od bazowej funkcji ruchowej
- Platforma operatorska zintegrowana ze stołem podającym blachy w stanie płaskim
- Maszyna posiada własne oświetlenie strefy pracy (LED)



- Układ chłodzenia podający chłodziwo od czoła palnika z możliwością odwracania kierunku podawania.
- Układ chłodzący z programowaniem temperatury czynnika chłodzącego w obiegu zamkniętym
- Stoły, podający i odbiorczy, odpowiednio przed i za maszyną do podawania blach w stanie płaskim
- Wymiar minimalny dla obu stołów 3000 x 2000 (mm)
- Stoły z systemem transferu kulowego do prowadzenia blach
- Stół podawczy ze zmotoryzowanym systemem pozycjonowania blach w stanie płaskim do spawania
- Pneumatyczny zderzak do pozycjonowania styku blachy płaskiej w osi podkładki
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet

Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Programowanie graficzne w języku polskim
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Programowanie spawania ciągłego i spawanie spoin szczepnych w cyklu programowanym, zarówno na zwiłkach jak i blachach płaskich
- Panel sterujący lokalny przy głowicy palnika.
- Cykl spawania do momentu rozładunku automatyczny
- Dodatkowy zdwojony pedał aktywacji cyklu.
- Zapis do 100 programów spawania
- Możliwość zapisu zrzutów ekranów w pamięci zewnętrznej

Zespół monitoringu wizualnego:

- Kamery CCTV IP min. 5 Mpx - 2 sztuki z funkcją ZOOM do pozycjonowania przestrzennego położenia zwiłki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
- Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
- Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
- Monitor kolorowy w standardzie przemysłowym z obudową metalową 15"
- Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej

Uwaga! Urządzenia spawalnicze zostaną odebrane po przeprowadzeniu prześwietleń spoin, które muszą spełniać wymogi jakości zgodnie z normą PN-EN ISO 5817, klasa C.

2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego

Technologia spawania:

- TIG AC/DC TANDEM (dwustronna) z podawaniem drutu zimnego
- TIG AC/DC z podawaniem zimnego drutu
- TIG DC przetopem własnym (bez drutu)

Słupowysięgnik 3 x 3:

- Spawanie od zewnątrz.
- Zakres roboczy ruchu" 3000 x 3000 (mm)
- Zakres spawanych średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Obrót zmotoryzowany 190°
- Ruch wysięgnika w osiach X/Z silniki asynchroniczne
- Ruchy robocze słupowysięgnika w wykonaniu precyzyjnym.
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Pulpit operatorski z regulacją wysokości (osoby niepełnosprawne)
- Głowica spawalnicza ze zintegrowanym układem podawania gazu formującego
- Głowice spawalnicze z systemem automatycznego utrzymywania stałej długości łuku TIG.
- Głowice z prowadnicami krzyżowymi 100x100mm.

Manipulator wewnętrzny stołu.

- Spawanie od wewnątrz.
- Zakres spawanych średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Zakres wysokości zwijek (carg): 500 – 2000 (mm)
- Na ramieniu zintegrowany układ podawania gazu formującego.
- Stół obrotowy o nośności minimum 10 ton.
- Otwór inspekcyjny w osi stołu – umożliwia wejście operatora do wnętrza zbiornika
- Inspekcja przez zejście poniżej poziomu posadzki hali.
- Kanał inspekcyjny stanowiska połączony z kanałem stanowiska do szlifowania.
- Napęd obrotu stołu o wysokiej dokładności pozycjonowania - serwonapęd
- Średnica stołu 5,5m
- Panel zdalnego sterowania (kabel 7mb) lub bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Sterowanie zintegrowane ze sterowaniem słupowysięgnika
- Rewizja dostępna od średnicy zbiornika 1500mm. Poniżej tej średnicy otwór rewizyjny uzupełniany półprścieniami z otworem dla manipulatora.

Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Programowanie graficzne w języku polskim
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Sygnalizacja świetlna i dźwiękowa stanu pracy (osoby niepełnosprawne)
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet
- Zapis do 200 programów spawania
- Możliwość zapisu zrzutów ekranów w pamięci zewnętrznej

System odciagu i recyrkulacji powietrza:

- System wysokowydajnego odciagu dymów. Moc systemu minimum 4kW.
Wydajność filtrowania minimum 4000m³/godz.



- Podłączenie wszystkich stanowisk towarzyszących w linii - wyjście do podłączenia minimum trzech punktów odsysania dymów.
- System o zwiększonej powierzchni filtrów pod kątem filtrowania przy spawaniu aluminium.
- Wyrzut oczyszczonego powietrza na halę (zima) lub na zewnątrz (lato)
- System kompatybilny ze spawaniem stali nierdzewnej i węglowej, oraz aluminium.

Zespół monitoringu wizualnego:

- Wysięgnik słupowysięgnika:
 - Kamera CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20 do pozycjonowania przestrzennego położenia zwijki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
 - Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
 - Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
- Ramię wysięgnika wewnętrzny:
 - Kamera CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20 do pozycjonowania przestrzennego położenia zwijki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
 - Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
 - Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
- Dwa monitory kolorowe w standardzie przemysłowym 15" HDMI
- Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej
- Możliwość rejestracji procesu (dysk 1TB)

Uwaga! Urządzenia spawalnicze zostaną odebrane po przeprowadzeniu prześwietleń spoin, które muszą spełniać wymogi jakości zgodnie z normą PN-EN ISO 5817, klasa C.

3. Automat / Robot do szlifowania

Stół obrotowy o nośności 10 ton.

- Zakres średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Napęd obrotu stołu o wysokiej dokładności pozycjonowania - serwonapęd
- Średnica stołu 5500mm
- Otwór inspekcyjny w osi stołu – umożliwi wejście operatora do wnętrza zbiornika spod poziomu posadzki hali
- Inspekcja przez zejście poniżej poziomu posadzki hali.
- Kanał inspekcyjny stanowiska zintegrowany z kanałem stanowiska do spawania obwodów.

Manipulator wewnętrzny stołu.

- Zakres szlifowanych średnic: $\phi 1000 - 5000$
- Zakres długości (wysokości) zwijek: 500 – 2000 mm
- System centrowania zwijki na stole z zabezpieczeniem przed zsunięciem się zwijki z blatu.
- Na ramieniu zintegrowana głowica szlifująca dwupasowa (dwie różne granulacje pasów)
- Głowica wyposażona w system docisku pneumatycznego o stałej sile nacisku.
- System automatycznie utrzymuje siłę docisku pasa szlifującego do szlifowanego styku



- Możliwość wprowadzania korekty docisku przez operatora w dowolnym momencie cyklu
- Manipulator posiada własne oświetlenie strefy pracy.
- Gładkość powierzchni po szlifowaniu: minimum Ra 0,8

Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie zintegrowane - system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Z pulpitu sterowane są wszystkie funkcje stanowiska:
 - Prędkość obrotowa stołu
 - Kierunek obrotu stołu
 - Pozycjonowanie głowicy szlifującej
 - Docisk wstępny głowicy szlifującej
 - Wskazania systemu kontroli ciśnienia (docisku) głowicy szlifującej
 - Ilość obrotów cyklu
 - Zakładkę na zakończenie cyklu
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Programowanie graficzne w języku polskim
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Pulpit operatorski z regulacją wysokości (osoby niepełnosprawne)
- Sygnalizacja świetlna i dźwiękowa stanu pracy (osoby niepełnosprawne)
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet

Zespół monitoringu wizualnego:

- Dwie kamery CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20
 - kamera 1: obserwacja pozycjonowania głowicy szlifującej na styku – lokalizacja przed głowicą szlifującą
 - kamera 2: obserwacja stanu powierzchni po szlifowaniu – lokalizacja za głowicą szlifującą.
- Monitor kolorowy w standardzie 15" HDMI
- Rejestrator procesu szlifowania w pliku cyfrowym

Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej

Uwaga! Urządzenia do szlifowania zostaną odebrane po pomiarze chropowatości, przy czym wymagana wartość chropowatości to poniżej Ra 0,8.

4. Wycinarka wodna

- Obszar roboczy (x,y): 2000 x 6000 mm
- Regulacja wysokości (oś z): do 200 mm
- Rozdzielczość pozycjonowania: 0,01 mm
- Prędkość obróbki: 0-10000 mm/min
- Sterownik CNC, monitor LCD, komputer PC z zainstalowanym systemem operacyjnym
- Stół do cięcia 2000x6000 mm
- Automatyczny system podawania ścierniwa 1300 kg

Parametry szczegółowe:

- preczynarka wyposażona w wannę o samonośnej konstrukcji o wymiarach roboczych 2000x6000mm
- skok suportu głowicy wodnej min.150mm
- głowica z możliwością fazowania blach o wychyle minimum 60 stopni
- preczynarka wyposażona w oprogramowanie CAD/CAM z pełnym autonestingiem w wersji licencji bezterminowej (bez subskrypcji okresowej)
- czujnik poziomu ścierniwa w zbiorniku
- system automatycznego odszlamiania wanny ze zbiornikiem na 1 tonę odpadu (powierzchnia odszlamiania 12 metrów kwadratowych)
- możliwość regulacji ciśnienia z kodu programu
- wizualna kontrola cięcia poprzez moduł symulacji
- oprogramowanie wyposażone w moduł nestingu z możliwością manualnej korekty
- możliwość przygotowania elementów do cięcia na wspólną krawędź
- baza danych z różnymi strategiami dojazdu
- regulacja ilości ścierniwa z kodu programu (plik NCP)
- automatyczna zmiana z wysokiego ciśnienia na niskie
- wybór jakości Q1-Q5 dla każdej grubości i materiału
- automatyczne rozpoznanie zew. i wew. konturów
- preczynarka wyposażona w pompę wzmacniaczową nie mniejszą niż 37kW,
- oprogramowanie wyposażone w moduł obliczeniowy tworzący szacunkowy koszt i czas cięcia elementu
- możliwość używania różnych jakości cięcia na wycinanym elemencie
- chłodnica oleju powietrzna zintegrowana w obudowie pompy
- hydrofor wstępny zintegrowany w obudowie pompy
- konstrukcja uniemożliwiająca wyciek oleju poza pompą
- pojemność akumulatora wysokiego ciśnienia nie mniej niż 1,6 l
- aluminiowy zbiornik oleju
- oddzielne zawory ssące i tłoczące wody
- wymiana zaworów cylindra bez konieczności demontażu cylindra
- możliwość trasowania wodą
- płynna regulacja dozowania garnetu z poziomu CNC
- zbiornik ścierniwa nie mniejszy jak 1300kg
- niezależny układ jezdny od stołu
- jezdnia oparta na specjalnie profilowanej prowadnicy z łożyskiem liniowym
- listwy zębate osłonięte listwami szczotkowymi
- możliwość przedłużenia jezdni w przyszłości
- konstrukcja portalu stalowa, spawana, odprężana
- osłona mieszkowa na całej długości belki
- prowadzenie w osi Y na specjalnie wyprofilowanej prowadnicy z łożyskiem liniowym
- odległość belki portalu od rusztu nie mniejsza jak 470mm
- sterownik preczynarki oparty na systemie operacyjnym
- przekątna monitora nie mniej niż 18", ekran dotykowy multitouch screen

- dwurdzeniowy procesor sterownika, dysk twardy w technologii SSD, makro programy (nie mniej niż 70)
- zdalny serwis i diagnostyka wszystkich elementów połączonych z urządzeniem on-line
- zdalne testowanie pracą maszyny i podłączonych do niej elementów
- wirtualny oscyloskop do badania obciążenia napędów
- harmonogram konserwacji maszyny na sterowniku maszyny
- maszyna gotowa do pracy w standardzie Przemysł 4.0
- możliwość edycji parametrów cięcia przez operatora, tworzenia swoich własnych i ich zapisywania
- możliwość regulacji pulpitu operatora pod kątem
- stolik dla operatora
- narzędzie do mocowania materiału na stole roboczym
- stacja uzdatniania wody dostarczona wraz z przecinarką

Do oferty należy załączyć szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia.

❖ **CPV. Kod określony we wspólnym słowniku zamówień**

42000000-6 Maszyny przemysłowe

II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA

❖ **Wiedza i doświadczenie**

Oferent musi mieć doświadczenie w zakresie realizacji podobnych dostaw.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

❖ **Potencjał techniczny**

Dostawcy (oferenci) muszą posiadać niezbędny potencjał techniczny umożliwiający realizację zamówienia.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

❖ Osoby zdolne do wykonania zamówienia

Oferent musi posiadać niezbędny potencjał kadrowy do prawidłowej realizacji Zamówienia.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

❖ Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Oferent musi posiadać odpowiednią sytuację ekonomiczną i finansową umożliwiającą prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia. Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Wykonawca złoży stosowne oświadczenie, iż jego sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Oferent musi posiadać polisę ubezpieczeniową OC na kwotę co najmniej wartości składanej oferty.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).
2. Potwierdzenie posiadania polisy OC poprzez jej załączenie do oferty

III. KRYTERIA OCENY OFERTY

Kryteria dla całości oferty (brak części w niniejszym zamówieniu).

- 1) **Cena [C]**
- 2) **Okres gwarancji [OG]**
- 3) **Czas reakcji serwisu [CRS]**

W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów wyboru oferty.

W przypadku, gdy **Oferent pominie**, jedno lub więcej kryteriów w ocenie zostanie przyznanych mu **0 punktów** w danym kryterium.

W przypadku **takiej samej ilości sumarycznej punktów kryterium rozstrzygającym** będzie cena (oferta z najniższą ceną spośród oferentów).

W przypadku **takiej samej ilości punktów** w ramach danego kryterium oceny (dotyczy to wszystkich trzech kryteriów), oferty otrzymają taką **samą ilość punktów** (np. dwie drugie oferty z kolei otrzymają po 3 punkty w ramach kryterium Cena), zaś kolejna oferta otrzymuje kolejną ilość punktów (w tym przypadku będzie to trzecia z kolei oferta i otrzyma 2 punkty w ramach kryterium Cena).



IV. INFORMACJE O WAGACH PUNKTOWYCH LUB PROCENTOWYCH PRZYPISANYCH DO POSZCZEGÓLNYCH KRYTERIÓW OCENY OFERTY

- 1) **Cena (60% sumy punktów) – waga punktowa 15 [WC]**
- 2) **Okres gwarancji (20% sumy punktów) – waga punktowa 5 [WOG]**
- 3) **Czas reakcji serwisu (20% sumy punktów) – waga punktowa 5 [WCRS]**

V. OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM

Punktacja dla całości oferty (brak części w niniejszym zamówieniu).

1) **Cena [C]***

W kryterium **cena** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najniższa oferta cenowa sumarycznie netto, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

* Oferty złożone w **walutach obcych** zostaną przeliczone w celu ich oceny po średnim kursie NBP z dnia 10.10.2024 tj. z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

2) **Okres gwarancji [OG]***

W kryterium **okres gwarancji** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najwyższy oferowany okres gwarancji, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

***Premiowany będzie jak najdłuższy okres gwarancji na przedmiot zamówienia.** Jest to okres liczony od chwili zrealizowania zamówienia w ramach projektu; czas jest liczony w miesiącach od zakończenia zamówienia (data na protokole zdawczo-odbiorczym). Zakres gwarancji: gwarancja jakości oraz rękojmi na dostarczone urządzenia. Minimalny okres: 12 miesięcy. Maksymalny okres: 60 miesięcy.

3) **Czas reakcji serwisu [CRS]***

W kryterium **czas reakcji serwisu** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najkrótszy oferowany czas reakcji serwisu, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

***Premiowany będzie jak najkrótszy czas reakcji serwisu** Jest to okres liczony od chwili zgłoszenia. Czas ten liczony jest w godzinach.

Wzór wyliczający punkty sumaryczne dla danej oferty:

Suma punktów [SUMA]: **C x WC + OG x WOG + CRS x WCRS**



Maksymalna liczba punktów:

Suma punktów: [SUMA]: $4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$

VI. TERMIN SKŁADANIA OFERT

- 1) Termin składania ofert upływa w dniu: **13.11.2024 r.**
- 2) Sposób składania ofert: poprzez Bazę konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>,
- 3) Za termin złożenia oferty rozumie się **termin wpływu oferty** w bazie konkurencyjności.
- 4) Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane.
- 5) Oferty złożone w niewłaściwy sposób (poza bazą konkurencyjności) nie będą rozpatrywane.

VII. TERMIN REALIZACJI UMOWY

- 1) Podpisanie umowy z Wykonawcą przewiduje się **najpóźniej do dnia 31.12.2024 r.**
- 2) Wymagana gotowość do realizacji zamówienia w terminie określonym w ofercie.
- 3) Termin realizacji zamówienia¹: planowany najpóźniej do marca **2025 r.***.

*W przypadku realizacji zamówienia poza ustalonym terminem, zostanie podpisana umowa warunkowa, która będzie regulować szczegóły dotyczące ostatecznego terminu wykonania.

VIII. INFORMACJE NA TEMAT ZAKAZU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH, ZGODNIE Z:

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem (Zamawiającym) lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem oraz przeprowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia a wykonawcą, polegające w szczególności na:

¹ **Termin realizacji zamówienia** - może ulec zmianie (wydłużeniu) w przypadku uzyskania pozytywnej decyzji urzędowej Instytucji Zarządzającej lub Pośredniczącej.

a) 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,

b) 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 wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

c) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Sposób dokonywania oceny: Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

IX. OKREŚLENIE WARUNKÓW ISTOTNYCH ZMIAN UMOWY

- 1) **Zamawiający nie przewiduje wprowadzenia istotnych zmian** postanowień zawartej umowy z wybranym **Wykonawcą (Dostawcą)** w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru **Wykonawcy**.
- 2) **Zmiany w umowie będą dopuszczalne** w szczególności w przypadku:
 - a) Uzasadnionych zmian w zakresie i sposobie wykonania przedmiotu zamówienia,
 - b) Obiektywnych przyczyn niezależnych do Zamawiającego lub Oferenta,
 - c) Okoliczności siły wyższej mającej bezpośredni wpływ na terminowość realizacji przedmiotu umowy,
 - d) Zmian regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy, które mają wpływ na realizację przedmiotu umowy,
 - e) Otrzymania decyzji urzędowej Instytucji Pośredniczącej / Zarządzającej zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany.
- 3) **Zmiana umowy jest możliwa**, jeżeli obie **Strony umowy wyrażą na nią zgodę i wymaga ona aneksu do umowy** w formie pisemnej lub w postaci elektronicznej potwierdzonej przez należycie reprezentowanych przedstawicieli stron pod rygorem nieważności.

X. INFORMACJE O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH

- 1) Zamawiający **nie dopuszcza** możliwości składania **ofert częściowych**.

XI. OPIS SPOSOBU PRZEDSTAWIANIA OFERT WARIANTOWYCH ORAZ MINIMALNE WARUNKI, JAKIM MUSZĄ ODPOWIADAĆ OFERTY WARIANTOWE WRAZ Z WYBRANYMI KRYTERIAMI OCENY

- 1) Zamawiający **nie dopuszcza** możliwości **składania ofert wariantowych**.

XII. INFORMACJE O PLANOWANYCH ZAMÓWIENIACH

Zamawiający nie przewiduje w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, przewidzianych w zapytaniu ofertowym, zamówień uzupełniających na dostawy, polegające na powtórzeniu podobnych dostaw.

XIII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERT

- 1) Oferta i załącznik musi zostać **złożony** na **Formularzu Zamawiającego** (wzorach).
- 2) Oferta **powinna** zawierać **podpis Oferenta lub osoby upoważnionej** przez Oferenta, przedstawicieli Oferenta wymienionych w aktualnych dokumentach rejestrowych firmy lub osoby po stronie Oferenta upoważnionej do zaciągania zobowiązań w jego imieniu. Formalne upoważnienie powinno być wówczas dołączone do oferty. Upoważnienie dotyczy zarówno **upoważnienia osoby przez Oferenta do zaciągania zobowiązań w jego imieniu**.
- 3) Oferta **powinna** być uzupełniona o wszystkie elementy zgodnie ze wzorami stanowiącymi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego.
- 4) Oferta musi być ważna **minimum 60 dni** od dnia złożenia oferty.
- 5) Następujące **braki w ofercie skutkują odrzuceniem oferty**:
 - a) Oferta **złożona na innym wzorze niż załączone** do niniejszego zapytania ofertowego,
 - b) Oferta złożona **bez podpisu** Wykonawcy lub osoby upoważnionej przez Wykonawcę,
 - c) **Oferta bez stosownych oświadczeń** warunkujących udział w zapytaniu ofertowym i wymaganych w zapytaniu ofertowym, w tym także dotyczące powiązań osobowo i kapitałowych (Załącznik nr 1 Oświadczenia). Wymagane jest zaznaczenie przy każdym oświadczeniu ☒ TAK.
 - d) **Oferta nie jest ważna, co najmniej 60 dni** od dnia złożenia oferty.
- 6) **Braki w okresie terminu składania ofert nie mogą podlegać** uzupełnieniu. Zamawiający analizuje treść ofert po upływie terminu wyznaczonego na ich składanie.
- 7) **Braki po okresie składania ofert mogą podlegać** uzupełnieniu za zgodą Zamawiającego. **Uzupełnienia mogą być wykonane jedynie w zakresie oczywistych omyłek** oraz doprecyzowania czy upewnienia się co do przekazanych informacji (np. w przypadku mało czytelnego skanu).
- 8) Oferta powinna być sporządzona w języku polskim.
- 9) Wykonawca może **złożyć tylko jedną ofertę**.
- 10) Wykonawca **ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty**.
- 11) Do oferty należy załączyć szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia.



XIV. KONTAKT W SPRAWIE ZAMÓWIENIA, OSOBA DO KONTAKTU

- 1) Imię i nazwisko osób do kontaktu: **Andrzej Rogowski**
- 2) Wymiana informacji w sprawie postępowania prowadzona jest obowiązkowo poprzez bazę konkurencyjności;
- 3) W przypadku gdyby charakter przekazywanej informacji nie był możliwy technicznie poprzez bazę konkurencyjności (np. przez charakter przekazywanych plików), możliwy jest kontakt poprzez pocztę elektroniczną na adres: andrzej.rogowski@vp.pl oraz wskazany przez oferenta;
- 4) W razie takiej potrzeby, na prośbę Oferenta, Zamawiający udostępni mu poprzez ww. kanały komunikacji, dodatkowe informacje niezbędne dla niego do wyceny zamówienia, w tym odpowiednie projekty (w celu zachowania poufności może być zastosowany wtedy kanał e-mailowy).

XV. DODATKOWE POSTANOWIENIA

- 1) **W umowie z wykonawcą przewiduje się kary umowne dotyczące m.in. nieterminowości prac.**
- 2) Przed podpisaniem umowy wykonawca zobowiązany będzie dostarczyć **wstępną dokumentację techniczną urządzeń.**
- 3) Do podpisania umowy wymagane będzie **dostarczenie gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej dobrego wykonania, obejmującej okres realizacji zamówienia oraz dodatkowe 3 miesiące po jego zakończeniu.**
- 4) Jeśli w treści **opisu przedmiotu zamówienia** zawarto **informację o normie**, należy rozumieć to tak, iż **dopuszczalne jest spełnienie norm równoważnych ("lub równoważne")**.
- 5) Złożenie oferty **nie stanowi zawarcia umowy.**
- 6) Zamawiający zastrzega sobie **prawo do unieważnienia postępowania** na każdym etapie bez podania przyczyny.
- 7) Zamawiający zastrzega, że **otrzymane oferty** mogą **zostać przekazane w celu weryfikacji do właściwej Instytucji Pośredniczącej.**
- 8) Zamawiający **po dokonaniu oceny** nadesłanych ofert dokona wyboru najkorzystniejszej oferty co zostanie **udokumentowane protokołem z postępowania o udzielenie zamówienia** wraz z **upublicznieniem wyników postępowania w taki sposób w jaki zostało upublicznione zapytanie ofertowe.**
- 9) Zamawiający zastrzega **upublicznienie wyników po udokumentowaniu spełnienia kryteriów przez wybranego Oferenta.**
- 10) Zamawiający **zapropnuje wybranemu Oferentowi**, który uzyskał największą ilość punktów (ważonych), **zawarcie Umowy na realizację przedmiotu zamówienia.**

XVI. ZAŁĄCZNIKI

- 1) **Formularz ofertowy – wzór,**
- 2) **Załącznik nr 1 Oświadczenia** (do formularza ofertowego).

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy – wzórOferta dla:**AR-TIG Andrzej Rogowski****NIP: 8251212784****Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin****OFERTA**

złożona w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 02/FEPW/2024** z dnia **10.10.2024** r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem:
„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych oraz kontroli jakości produkcji.
nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**, wybranego do dofinansowania w ramach:
Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027
Przedsiębiorczość i Innowacje
Automatyzacja i robotyzacja w MŚP

Dane oferenta	
Nazwa	
Adres	
NIP	
REGON	
Dane kontaktowe	
Imię i nazwisko	
Telefon	
Adres e-mail	

Składamy poniższą propozycję ofertową:

Przedmiot zamówienia	Cena netto (w PLN/EUR/USD/INNE)*	Cena brutto (w PLN/EUR/USD/INNE) *
1	2	3
KRYTERIUM OCENY OFERT – <u>CENA</u> [C]²		
SUMA POZ. 1. - 4.	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
3. Automat / Robot do szlifowania	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
4. Wycinarka wodna	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
POZOSTAŁE KRYTERIA OCENY OFERTY		
	Jednostka	Wartość [*]
KRYTERIUM <u>GWARANCJA</u> [OG]³		
Uwaga:	Jest to okres liczony od chwili zrealizowania zamówienia w ramach projektu; czas jest liczony w miesiącach od zakończenia zamówienia (data na protokole zdawczo- odbiorczym). Zakres gwarancji: gwarancja jakości oraz rękojmi na dostarczone urządzenia. Minimalny okres: 12 miesiące, maksymalny okres 60 miesięcy.	
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego	miesiące	

² CENA [C] - do oceny kryterium brana jest pod uwagę cena netto – najniższa cena sumarycznie netto będzie oceniana najlepiej suma dla sumy poz. 1 - 4.

³ GWARANCJA [OG] – najdłuższy oferowany czas gwarancji będzie oceniany najlepiej.

(Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek) 2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego 3. Automat / Robot do szlifowania 4. Wycinarka wodna (w zakresie zgodnym z opisem z zapytaniu ofertowym)		
KRYTERIUM <u>CZAS REAKCJI SERWISU</u> [CRS] ⁴		
Uwaga:	Okres liczony od chwili zgłoszenia. Okres ten liczony jest w godzinach.	
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek) 2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego 3. Automat / Robot do szlifowania 4. Wycinarka wodna (w zakresie zgodnym z opisem z zapytaniu ofertowym)	godziny	

Parametry oferty	
Termin ważności oferty ⁵	
Data przygotowania oferty ⁶	
Planowany termin realizacji zamówienia	

⁴ CZAS REAKCJI SERWISU [CRS] – najkrótszy termin reakcji będzie oceniany najlepiej.

⁵ **Termin ważności oferty** - wymagany termin nie krótszy niż 60 dni.

⁶ **Data przygotowania oferty** – w dniach składania ofert.

Podpis	
Imię i nazwisko	
Data	
Podpis i <u>pieczęć</u> (jeśli dotyczy)	

Załączamy do Formularza ofertowego:

- Załącznik nr 1 Oświadczenia**

Załącznik nr 2 Załącznik nr 1 Oświadczenia (do formularza ofertowego)

Oferta dla:

AR-TIG Andrzej Rogowski

NIP: 8251212784

Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin

OŚWIADCZENIA OFERENTA DO OFERTY

złożona w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 02/FEPW/2024** z dnia **10.10.2024**
r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem:
„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych oraz kontroli jakości produkcji”

nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**, wybranego do dofinansowania w ramach:
Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027
Przedsiębiorczość i Innowacje
Automatyzacja i robotyzacja w MŚP

Oświadczenia do TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO	
Oświadczamy, iż <i>zapoznaliśmy się z treścią ww. zapytania ofertowego i nie wnosimy do niego żadnych zastrzeżeń</i> oraz <u>uzyskaliśmy</u> konieczne informacje i wyjaśnienia do przygotowania oferty (<u>jeśli dotyczy</u>).	☐ TAK
Oświadczenia do WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU	
Oświadczamy, iż posiadamy <i>Potencjał merytoryczny</i> [<u>Wiedza i doświadczenie</u>] (odpowiednią wiedzę i doświadczenie oraz kwalifikacje) w ramach przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędne do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
W szczególności oświadczamy, iż posiadamy doświadczenie w zakresie realizacji podobnych dostaw.	
Oświadczamy, iż posiadamy <i>Potencjał techniczny</i> [<u>Potencjał techniczny</u>] (odpowiednie zaplecze techniczne) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH	☐ TAK

SPEŁNIANIA], niezbędne do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	
<u>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał kadrowy [Osoby zdolne do wykonania zamówienia]</u> (niezbędny potencjał kadrowy) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędny do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
<u>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał finansowy i ekonomiczny [Sytuacja ekonomiczna i finansowa]</u> (odpowiednią sytuację ekonomiczną i finansową umożliwiającą prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędny do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia. Posiadamy polisę ubezpieczeniową OC na kwotę co najmniej wartości składanej oferty.	☐ TAK
<u>Oświadczamy, iż nie jesteśmy powiązani z Zamawiającym osobowo i kapitałowo zgodnie z Wytocznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków.</u> Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem (Zamawiającym) lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem oraz przeprowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia a wykonawcą, polegające w szczególności na: a) 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, b) 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 wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,	☐ TAK

c) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.		
<i>Oświadczamy, iż wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są prawdziwe.</i>		☐ TAK
Podpis		
Imię i nazwisko		
Data		
<u>Podpis i pieczęć</u> <u>(jeśli dotyczy)</u>		