

## ZAPYTANIE OFERTOWE nr 2/2021

*Niniejsze postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.*

### I. ZAMAWIAJĄCY

Kominox Marcin Czerniak,  
Szerokie 32, 20-050 Lublin  
NIP 713 194 25 51

### II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

**Centrum tnące CNC - laser do cięcia profili oraz blach ze stołem rozładunkowym i magazynem materiału wraz z załadunkiem hydraulicznym bocznym - 1 szt.**

Przedmiot zamówienia dotyczy dostawy lasera światłowodowego z możliwością cięcia profili, zgodnie z opisem zawartym w załączniku nr 1 do postępowania.

#### Kody CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe  
42610000-5 Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe  
42410000-3 Urządzenia podnośnikowe i przeładunkowe  
39141100-3 Regały

**Szczegółowy wykaz minimalnych parametrów dla zamówienia stanowi Załącznik 1 – Minimalny zakres wymagań technicznych**

Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, normy jakościowe, nazwy własne, patenty, znaki towarowe, typy, standardy należy to traktować jedynie jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku dopuszczalne są rozwiązania równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności, jakości. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakikolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie - należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych.

### III. TERMIN DOSTARCZENIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Termin dostawy przedmiotu zamówienia (realizacji umowy) 20 marca 2022 rok.

### IV OPIS WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIENIA TYCH WARUNKÓW

1. Zamawiający wymaga, aby Wykonawca posiadał doświadczenie w realizacji co najmniej 3 zamówień, w okresie ostatnich 3 lat, o podobnym charakterze. W związku z tym każdy Wykonawca załączy do oferty potwierdzenie spełnienia kryterium doświadczenia. Za dokumenty potwierdzające doświadczenia przyjmuje się: referencje, protokoły odbiory itp.

2. Zamawiający nie stawia warunków udziału w postępowaniu w zakresie potencjału technicznego, posiadania zasobów osobowych, sytuacji ekonomicznej i finansowej Wykonawcy.

3. Zamawiający zobowiązuje się do ponoszenia wydatków w sposób zapewniający uniknięcie konfliktu interesów. Przyjmuje się, że konflikt interesów istnieje wówczas, gdy bezstronne i obiektywne rozstrzygnięcie procedury wyboru najkorzystniejszej oferty jest zagrożone z uwagi na względy rodzinne, emocjonalne, sympatie polityczne, interes gospodarczy lub jakiegokolwiek inne interesy wspólne z Wykonawcą

4. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia, udzielane przez Zamawiającego, nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z nim osobowo lub kapitałowo. Ocena wystąpienia powiązań osobowych lub kapitałowych prowadzona jest na podstawie orzecznictwa oraz praktyki decyzyjnej Komisji Europejskiej, odwołujących się do treści zalecenia Komisji 2003/361/WE z dnia 6 maja 2003 r. dotyczącego definicji mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw (Dz.U. L 124 z 20.5.2003, s. 36).

5. Z postępowania o udzielenie zamówienia wykluczeniu podlegają Wykonawcy, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami uprawnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi dla Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządczego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli

5. Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku w/w powiązań według wzoru stanowiącego **załącznik nr 2** do niniejszego zapytania ofertowego

6. Brak któregośkolwiek z wymaganych oświadczeń lub dokumentów, będzie skutkował odrzuceniem oferty Wykonawcy. W sytuacji wystąpienia powiązań kapitałowych lub osobowych między Wykonawcą a Zamawiającym, kiedy to Wykonawca zostanie wykluczony z udziału w postępowaniu.

## V. KRYTERIA OCENY OFERTY I SPOSÓB PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY

Przedstawione oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego na podstawie kryteriów podanych poniżej. Ocenie podlegają wszystkie elementy łącznie. Wykonawca, którego oferta uzyska największą liczbę punktów zostanie ogłoszony zwycięzcą postępowania w poszczególnych Częściach. Oferty dopuszczone do udziału w postępowaniu podlegać będą dalszej ocenie – zgodnie z poniższymi kryteriami:

### 1. Kryteria oceny ofert i ich znaczenie:

- Cena netto za wykonanie zamówienia: 70% (max.70 punktów)
- Czas reakcji serwisu – rozumiany jak fizyczna weryfikacja usterki w miejscu instalacji urządzenia – 30% (max. 30 punktów)

### 2. Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

2.1. W zakresie kryterium „Cena” maksymalna liczba punktów wynosi 70, obliczonych wg następującej formuły:

$$PKc = \frac{Cn}{Cm} \times 70$$

Cb

- PKc – liczba punktów badanej oferty dla kryterium „Cena”;  
Cn – najniższa oferowana cena netto za wykonanie Części Zamówienia;  
Cb – cena netto za wykonanie danej Części Zamówienia badanej oferty.

2.2. W zakresie kryterium „**Czas reakcji serwisu**” oferta może otrzymać maksymalną liczbę punktów – 30, czas reakcji liczony w godzinach od zgłoszenia usterki.

Zamawiający przyzna punktację według następujących zasad:

Deklarowany przez Wykonawcę czas reakcji serwisu, liczony w godzinach od zgłoszenia usterki	Liczba pkt dla części I
48 godzin	0
36 godzin	20
24 godziny	30

2.3 Za najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która uzyska najwyższą sumę punktów przyznaną według wszystkich kryteriów (maksymalnie 100 punktów).

Końcowy wynik powyższego działania będzie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

### 3. Opis oceny ofert

Maksymalna, możliwa do przyznania punktacja – 100 pkt. Ocena oferty stanowi sumę punktacji uzyskanej zgodnie z pkt. a) i b). Spełnianie ww. kryteriów oceny dokonywane jest zgodnie z informacjami przedstawionymi w Formularzu Oferty (wypełnionej zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 1a do niniejszego Zapytania ofertowego). Z Wykonawcą, który, spełni wszystkie kryteria oraz uzyska największą liczbę punktów podpisana zostanie umowa.

## VI. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY ORAZ DODATKOWE INFORMACJE:

1. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Nie dopuszcza się składania **ofert wariantowych**. **Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych**. Cena oferty musi uwzględniać całość kosztów niezbędnych dla realizacji przedmiotu zamówienia, w szczególności podatek VAT.

### 2. Przygotowanie oferty:

**Na ofertę składają się następujące dokumenty i załączniki:**

- Formularz ofertowy, wypełniony i podpisany przez wykonawcę – na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1a do niniejszego zapytania ofertowego;
- Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych Załącznik nr 2.
- Zaparafowany wzór Protokołu Odbioru Końcowego– Załącznik nr 3.
- Dokumenty potwierdzające kryterium doświadczenia, o których mowa w części IV.1 niniejszego Zapytania

1. Oferta powinna być kompletna i sporządzona zgodnie z treścią niniejszego zapytania ofertowego.
2. Oferta powinna zostać przygotowana w języku polskim, na komputerze, maszynie do pisania lub ręcznie długopisem bądź niezmywalnym atramentem.
3. Oferta powinna być sporządzona w jednym egzemplarzu, zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu ofertowym.

4. Oferta powinna być podpisana przez Wykonawcę lub osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy, a wszystkie jej strony parafowane. Jeżeli uprawnienie do reprezentacji osoby składającej ofertę nie wynika z załączonego dokumentu rejestrowego lub ewidencyjnego, do oferty należy dołączyć także stosowne pełnomocnictwo lub uchwałę w oryginale lub w postaci kopii poświadczonych notarialnie.
5. W ofercie należy wskazać osobę upoważnioną do kontaktu ze strony Wykonawcy, podając imię, nazwisko, nr telefonu oraz adres e – mail.
6. Wszelkie poprawki lub zmiany w treści oferty muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę.
7. Zaproponowana cena powinna obejmować wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia.  
**W przypadku otrzymania oferty w walucie innej niż PLN, ceną podlegającą ocenie jako kryterium oceny oferty będzie cena netto określona w ofercie, która zostanie przeliczona na PLN (złoty polski) zgodnie ze średnim kursem NBP z przedostatniego dnia składania ofert.**
8. Wykonawca poniesie wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

## VII. WYMAGANIA DOTYCZĄCE KWOTY WADIUM

1. Wykonawca winien wpłacić wadium w wysokości 20000,00 zł (słownie: dwadzieścia tysięcy złotych, zero groszy) na konto o numerze rachunku 81 1140 2004 0000 3702 8060 2005 mBank najpóźniej do dnia 18 listopada 2021 r.
2. Do dnia 18 listopada 2021 roku do godziny 13:00 wadium winno być zaksięgowane na koncie Zamawiającego.
3. Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli wadium zostanie zaksięgowane po terminie wskazanym w punkcie 2.
4. Nie są honorowane poręczenia i gwarancje bankowe.
5. Zwrot wadium nastąpi w terminie 7 dni roboczych od dnia rozstrzygnięcia postępowania ofertowego.
6. Wybrany Wykonawca otrzyma zwrot wadium w terminie 7 dni roboczych od dnia podpisania umowy na przedmiot zamówienia.
7. W przypadku unieważnienia postępowania zwrot wadium nastąpi w terminie 3 dni roboczych od dnia unieważnienia.

## VIII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Wykonawcy pozostają związani złożoną przez siebie ofertą 60 dni od upływu ostatecznego terminu składania ofert.

## IX. INFORMACJE NA TEMAT SPOSOBU POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z POTENCJALNYMI WYKONAWCAMI I OSOBACH UPRAWNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI

1. Porozumiewanie się Zamawiającego z potencjalnymi Wykonawcami będzie się odbywało drogą pisemną wyłącznie w języku polskim.
2. Osobą upoważnioną do kontaktów z wykonawcami jest: Marcin Czerniak [czerniak@kominox.pl](mailto:czerniak@kominox.pl)
3. Wykonawcy są uprawnieni do składania pytań/żądania wyjaśnień co do treści Zapytania ofertowego.
4. Pytania należy przysyłać poprzez bazę konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>. Zamawiający udzieli odpowiedzi na pytania

potencjalnych Wykonawców pod warunkiem, że wpłyną do Zamawiającego najpóźniej na 4 dni kalendarzowe przed upływem terminu składania ofert.

## X. TERMIN SKŁADANIA OFERT:

Oferty wraz z załącznikami należy składać do dnia **19 listopada 2021 do godziny 16.00**

Oferty należy złożyć w wersji papierowej na adres Zamawiającego **Kominox Marcin Czerniak, Szerokie 32, 20-050 Lublin** (decyduje data wpływu) w trwale zamkniętej kopercie opatrzonej podpisem

**Dostawa zamówienia część ... w ramach postępowania nr.....**

lub poprzez bazę konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

## XI. WARUNKI I ZMIANY POSTANOWIEŃ UMOWY

1. Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzania istotnych zmian postanowień zawartej umowy z wybranym Wykonawcą w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w szczególności w sytuacjach określonych w Wytocznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 (Wytoczne Horyzontalne), a także:

1.1. Dopuszczalne będą zmiany umowy wynikające w szczególności z:

- a) zmiany rozporządzeń, przepisów i innych dokumentów, w tym dokumentów programowych i umowy o dofinansowanie, związane z realizacją projektów współfinansowanych ze środków unijnych;
- b) decyzji instytucji publicznych, w tym Instytucji Pośredniczącej lub Instytucji Zarządzającej Programem Operacyjnym;
- c) przyczyn zewnętrznych niezależnych od Zamawiającego i/lub Wykonawcy
- d) uzasadnionych zmian w zakresie sposobu realizacji przedmiotu zamówienia, w przypadku wystąpienia okoliczności, których Zamawiający i/lub Wykonawca nie mogli przewidzieć na etapie prowadzenia postępowania ofertowego

1.2. Zmiany dotyczące terminu realizacji zadania:

- a) w przypadku wystąpienia siły wyższej tj. zdarzenia nieprzewidywalnego, będącego poza kontrolą stron umowy;
- b) w przypadku wystąpienie stanu nadzwyczajnego (np. stan wyjątkowy, stan wojenny, stan klęski żywiołowej itp.)
- c) w przypadku innych przeszkód uniemożliwiających zrealizowanie zamówienia, za które nie odpowiada Wykonawca;
- d) W przypadku przedłużającej się niniejszej procedury ofertowej i wyboru Wykonawcy;
- e) w przypadku konieczności wykonania zamówień dodatkowych, których wykonanie jest niezbędne dla wykonania przedmiotu Umowy;
- f) W przypadku opóźnień w wypłacie dofinansowania;
- g) W przypadku konieczności wprowadzenia zmian w projekcie wymagających akceptacji Instytucji Pośredniczącej
- h) Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji z przyczyn niezależnych od Wykonawcy, będących następstwem okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w szczególności opóźnienia w przygotowaniu miejsca dostawy, odbiorze, opóźnienia w podejmowaniu decyzji przez Zamawiającego ważnych z punktu widzenia realizacji zamówienia, opóźnienia w terminowym regulowaniu płatności przez Zamawiającego itp.
- i) Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w zakresie terminów realizacji lub odbioru przedmiotu zamówienia jeśli wynikać to będzie z przerw w realizacji lub odbioru przedmiotu zamówienia, powstałych w wyniku ewentualnych prac budowlanych prowadzonych w budynkach gdzie przedmiot zamówienia ma być dostarczony.

j) Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany okresu realizacji przedmiotu zamówienia, w przypadku wystąpienia innych przyczyn niż wyżej wymienione, jeśli wynikać to będzie z okoliczności o charakterze obiektywnym, których nie można było przewidzieć w chwili składania oferty, w szczególności okoliczności wskazanych w pkt. 1.4.

k) Dopuszczalne będą zmiany terminu realizacji przedmiotu zamówienia na zgodny wniosek Stron umowy.

1.3. Zmiany dotyczące wynagrodzenia:

a) Możliwa jest zmiana wysokości wynagrodzenia w przypadku zmiany stawki podatku od towarów i usług lub innych podatków/opłat mających wpływ na koszt realizacji zamówienia;

b) Jeżeli nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu zamówienia, w taki sposób, że realizacja zamówienia na zasadach określonych w umowie, groziłaby nadmierną stratą dla Wykonawcy;

c) W przypadku konieczności ograniczenia zakresu rzeczowego przedmiotu umowy przez Zamawiającego ze względu na czynniki, których Zamawiający nie mógł przewidzieć w chwili zawierania umowy;

1.4. Zmiany dotyczące przedmiotu zamówienia, w tym zmiany technologiczne, w szczególności:

a) niedostępność na rynku materiałów lub urządzeń wskazanych w ofercie spowodowana zaprzestaniem produkcji lub wycofaniem z rynku tych materiałów lub urządzeń, w takim wypadku materiały i urządzenia te zastąpione będą mogły być jedynie materiałami lub urządzeniami o parametrach nie gorszych, niż wskazane w zapytaniu ofertowym i ofercie;

b) pojawienie się na rynku, części, materiałów, technologii lub urządzeń nowszej generacji pozwalających na zaoszczędzenie kosztów realizacji przedmiotu zamówienia lub kosztów eksploatacji przedmiotu zamówienia;

c) pojawienie się nowszej technologii wykonania przedmiotu zamówienia pozwalającej na zaoszczędzenie czasu realizacji zamówienia lub jego kosztów, jak również kosztów eksploatacji przedmiotu zamówienia;

d) konieczność zrealizowania przedmiotu zamówienia przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/ technologicznych niż wskazane w ofercie w sytuacji, gdyby zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziło niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem przedmiotu zamówienia;

e) konieczność zrealizowania przedmiotu zamówienia przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych, lub materiałowych ze względu na zmiany obowiązującego prawa;

f) w zakresie zmiany typu/modelu/numeru katalogowego danego towaru, jeżeli nie spowoduje to zmiany przedmiotu umowy;

1.5. Pozostałe zmiany umowy:

a) Zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy

b) Zmiana miejsca realizacji zamówienia/dostawy

c) Zmiana warunków i terminów płatności, pod warunkiem zgłoszenia przez Wykonawcę takiego zamiaru.

d) W przypadku stwierdzenia rozbieżności lub niejasności w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana umowy będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej zapisów przez strony,

e) Konieczność wprowadzenia zmian będzie następstwem zmian wprowadzonych w umowach pomiędzy Zamawiających a inną niż Wykonawca stroną, w tym instytucjami nadzorującymi realizację projektu, w ramach którego realizowane jest zamówienie,

f) Zmiana strony umowy w sytuacji, gdy w prawa i obowiązki Wykonawcy wstąpi inny podmiot

2. Wszelkie zmiany i uzupełnienia do umowy zawartej z wybranym Wykonawcą muszą być dokonywane w formie pisemnych aneksów do umowy podpisanych przez obie strony, pod rygorem nieważności.

## XII. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość anulowania zapytania na każdym etapie jego realizacji, najpóźniej do momentu ostatecznego wyboru dostawcy, bez podania przyczyn.
2. Zamawiający przewiduje możliwość udzielenia zamówienia uzupełniającego, zgodnego z przedmiotem niniejszego zamówienia.
3. Zamawiający nie zwraca kosztów przygotowania ofert i innych kosztów udziału w postępowaniu.
4. Za zakończenie zadania uznaje się termin podpisania protokołu końcowego odbioru prac.
5. Forma płatności: przelew 30 dni od dnia podpisania protokołu końcowego. Zamawiający dopuszcza możliwość płatności w transzach po podpisaniu umowy, a przed dniem podpisania protokołu końcowego.
6. Brak akceptacji przynajmniej jednego z warunków dyskwalifikuje Wykonawcę z postępowania .
7. **Wykonawca może dokonać wizyty w miejscu inwestycji celem obejrzenia warunków technicznych do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia po uprzednim umówieniu się telefonicznie.**
8. Wykonawca winien przewidzieć wszelkie niezbędne prace do należytego wykonania zadania.

### XIII. ZAŁĄCZNIKI

Załącznik nr 1 - -Minimalny zakres wymagań

Załącznik nr 1a – Formularz ofertowy

Załącznik nr 2 – Oświadczenie o braku powiązań z Zamawiającym

Załącznik nr 3 – Wzór protokołu odbioru końcowego

## Załącznik 1 do postępowania– Minimalny zakres wymagań

<b>Centrum tnące CNC - laser do cięcia profili oraz blach ze stołem rozładunkowym i magazynem materiału wraz z załadunkiem hydraulicznym bocznym - 1 szt.</b>	
1.	Wycinarka powinna być wyposażona w źródło laserowe na ciele stałym o mocy min. 4000W charakteryzujące się następującymi właściwościami:
1.1	Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/-1% przez cały okres eksploatacji lasera.
1.2	Moduły diodowe z chłodzeniem pasywnym tzw. stoki diodowe.
1.3	Budowa modułów diodowych powinny umożliwiać ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play” a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu. Czas demontażu starego modułu i montażu nowego w gnieździe nie może przekraczać 30min.
1.4	Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
1.5	Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej, dzięki złączu typu Plug & Play.
1.6	Źródło laserowe, niezależnie od maszyny musi być wyposażone w moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.
2.	Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 1500x3000mm co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.
3.	Dopuszczalne obciążenie palet roboczych, min. 900 kg
4.	Budowa maszyny powinna być oparta na tzw. latającej optyce, tzn. obrabiany arkusz umiejscowiony jest na palecie roboczej natomiast głowica tnąca dynamicznie przemieszcza się nad nim wzdłuż osi X i Y i ma zapewniać poniżej dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:
4.1	Uchyb pozycjonowania Pa max. +/- 0,05 mm
4.2	Średnia odchyłka pozycjonowania Ps +/- 0,03 mm
4.3	Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y – co najmniej 170 m/min;
5.	Panel sterowniczy urządzenia powinien być wyposażony w ekran dotykowy w rozmiarze zapewniającym komfort pracy oraz złącze RJ45 oraz post USB.
6.	Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:
6.1	Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 25 mm
6.2	Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 6 mm
6.3	Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 20 mm
6.4	Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 20 mm
6.5	Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 8 mm
6.6	Miedź, cięcie azotem do co najmniej 2,5 mm
6.7	Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 8 mm
7.	Istotne elementy maszyny takie jak rama maszyny, źródło laserowe, światłowód łączący źródło laserowe i głowicę tnącą oraz głowica tnąca powinny być wyprodukowane przez jednego producenta tak aby zapewnić pełną serwisowalność urządzenia przez jeden serwis fabryczny dostępny w Polsce.
8.	Maszyna powinna charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
8.1	Co najmniej dwa silniki liniowe do napędu głównych osi maszyny;
8.2	Automatyczny zmieniacz palet, z cyklem zmiany maksymalnie 20 sekundy.
8.3	Taśmociąg do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy maszyny.
8.4	Centralne smarowanie maszyny;
8.5	Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy;
8.6	Urządzenie do napyłania olejem;

8.7	System wpalania w czasie rzeczywistym.
8.8	Programowe ustawiania ogniskowej.
8.9	System bezdotykowego bazowania obrabianego arkusza o kształcie prostokąta.
8.10	Adaptacyjny mod wiązki w powiązaniu ze światłowodem łączącym źródło laserowe i głowice tnącą (światłowód ma budowę 2 in 1) zapewniają: wyższa jakość cięcia materiałów o znacznych grubościach, możliwość cięcia grubszych blach dla stali konstrukcyjnej, łatwe oddzielanie gotowych detali od ażuru, wycinanie bardzo małych otworów w grubych blachach;
8.11	Dobre oświetlenie obszaru pracy;
8.12	Automatyczne czyszczenie dyszy;
8.13	Jedna głowica tnąca, zapewniająca wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.
8.14	Budowa głowicy zapewnia nieużywanie się soczewek. Zużyciu w głowicy ulegają jedynie szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
8.15	Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej, 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.
8.16	System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego.
8.17	Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie. Wykonawca zapewnia również telefoniczne wsparcie w języku polskim
8.18	Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE;
8.19	Dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy powinien być odsuwany dla łatwego dostępu do obszaru pracy. Ponadto maszyna wzdłuż osi X i Y wokół stołu roboczego powinna mieć strefę, która operator może poruszać się w celu szybkiego i ergonomicznego dostępu do obszaru pracy.
8.21	Maszyna powinna być wyposażona w głowicę o specjalnej konstrukcji, umożliwiającej zastosowanie dysz umożliwiających znaczne ograniczenie zużycia azotu w procesie cięcia.
9.	Maszyna musi być wyposażona w uchwyt umożliwiający cięcie rur i profili w zakresie.
9.1	Długość rury do obróbki bez repozycji 3000 mm
9.2	Min. Długość odpadu 150 mm
9.3	Maks. średnica rury lub okręgu opisanego minimum 370 mm
9.4	Maks. przelot uchwytu zaciskowego minimum 165 mm
9.5	Podpora zewnętrzna do rur o długości min. 6000 mm z możliwością podawania rur 20-165 mm
10.	Minimalny okres gwarancji 24 miesiące
11.	Instrukcja oraz panel sterujący w języku polskim
12.	Urządzenie powinno spełniać wszelkie normy bezpieczeństwa dla tego typu urządzeń, wynikające z przepisów obowiązujących w Polsce/ Urządzenie powinno posiadać certyfikat CE.
13.	Dostawa, instalacja i instrukcja wdrożeniowa po stronie Wykonawcy
14.	Urządzenie powinno posiadać oprogramowanie obejmujące etapy technologiczne i umożliwiające ciągłą, spójną pracę: obejmujące wszystkie etapy zlecenia, od detalu 3D po gotowy program NC. Oprogramowanie powinno umożliwiać współpracę z innymi systemami projektowymi, typu. AutoCad, Solid, Inventor i inne.
<b>Minimalne wymagania dla hydraulicznego załadunku bocznego</b>	
1.	System umożliwiający załadunek blach (wymiar 3000 mm x 1500 mm o wadze do 900 kg) i profili o długości maksymalnie 6 m)
2.	System umożliwiający boczny załadunek blach i profili do urządzenia laser CNC
3	System umożliwiający pobieranie materiałów z magazynu
4	System posiadający napęd hydrauliczny umożliwiający pobieranie materiałów z wysokości min. 4 500 mm
5	Urządzenie spełniające parametry do pracy w pomieszczeniu zamkniętym
6.	Minimalny okres gwarancji 24 miesiące
<b>Minimalny zakres wymagań dla magazynu materiałów</b>	
1.	Moduły (stalowe, lakierowane) o parametrach:
1.1	Składowanie blach o wymiarach 3000 x 1500 mm

1.1.1	maksymalna wysokość 4 500 mm
1.1.2	liczba poziomów składania min. 8
1.1.3	regulacja poziomów składowania
1.1.4	nośność poszczególnych poziomów składowania – min. 1500 kg każdy
1.1.5	konstrukcja magazynu umożliwiającą zmianę jego umiejscowienia
1.2	Składowanie profili
1.2.1	- długość składowanych profili 6 m
1.2.2	- wymiar składowanego ładunku 6 000 mm (długość) x 100 mm (głębokość) x 300 mm (szerokość)
1.2.3	- głębokość użytkowa regału 800 mm
1.2.4	- liczba poziomów składowania 5
1.2.5	- nośność poszczególnych poziomów składowania min. 150 kg. Każdy
1.2.6	- wersja magazynu – przyścienna
2.	Minimalny okres gwarancji 24 miesiące

## Załącznik 1a do postępowania 2/2021

### FORMULARZ OFERTOWY

**ZAMAWIAJĄCY:** Kominox Marcin Czerniak, Szerokie 32, 20-050 Lublin, NIP 713 194 25 51

**WYKONAWCA/WYKONAWCY:**

Lp.	Nazwa Wykonawcy(-ów)	Adres(y) i nr NIP
Wykonawca nr 1		
Wykonawca nr 2		

Pełnomocnik: .....

**Centrum tnące CNC – laser do cięcia profili oraz blach ze stołem rozładunkowym i magazynem materiału wraz z załadunkiem hydraulicznym bocznym – 1 szt.**

Nazwa producenta i model maszyny (dotyczy lasera) .....

Lp.	Opis wymagań minimalnych	Parametry techniczne oferowanego produktu (tj. potwierdzenie spełniania przez oferowane dostawy i/lub usługi wymagań określonych przez Zamawiającego opisu minimalnych wymagań poprzez wskazanie konkretnego parametru lub konfiguracji i/albo potwierdzenie opisu minimalnych wymagań)
1.	Wycinarka powinna być wyposażona w źródło laserowe na ciele stałym o mocy min. 4000W charakteryzujące się następującymi właściwościami:	
1.1	Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/-1% przez cały okres eksploatacji lasera.	
1.2	Moduły diodowe z chłodzeniem pasywnym tzw. stoki diodowe.	
1.3	Budowa modułów diodowych powinny umożliwiać ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play” a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu. Czas demontażu starego modułu i montażu nowego w gnieździe nie może przekraczać 30min.	
1.4	Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.	
1.5	Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej, dzięki złączu typu Plug & Play.	
1.6	Źródło laserowe, niezależnie od maszyny musi być wyposażone w moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.	

2.	Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 1500x3000mm co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.	
3.	Dopuszczalne obciążenie palet roboczych, min. 900 kg	
4.	Budowa maszyny powinna być oparta na tzw. latającej optyce, tzn. obrabiany arkusz umiejscowiony jest na palecie roboczej natomiast głowica tnąca dynamicznie przemieszcza się nad nim wzdłuż osi X i Y i ma zapewniać poniżej dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:	
4.1	Uchyb pozycjonowania Pa max. +/- 0,05 mm	
4.2	Średnia odchyłka pozycjonowania Ps +/- 0,03 mm	
4.3	Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y – co najmniej 170 m/min;	
5.	Panel sterowniczy urządzenia powinien być wyposażony w ekran dotykowy w rozmiarze zapewniającym komfort pracy oraz złącze RJ45 oraz port USB.	
6.	Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:.	
6.1	Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 25 mm	
6.2	Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 6 mm	
6.3	Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 20 mm	
6.4	Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 20 mm	
6.5	Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 8 mm	
6.6	Miedź, cięcie azotem do co najmniej 2,5 mm	
6.7	Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 8 mm	
7.	Istotne elementy maszyny takie jak rama maszyny, źródło laserowe, światłowód łączący źródło laserowe i głowicę tnącą oraz głowica tnąca powinny być wyprodukowane przez jednego producenta tak aby zapewnić pełną serwisowalność urządzenia przez jeden serwis fabryczny dostępny w Polsce.	
8.	Maszyna powinna charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:	
8.1	Co najmniej dwa silniki liniowe do napędu głównych osi maszyny;	
8.2	Automatyczny zmieniacz palet, z cyklem zmiany maksymalnie 20 sekundy.	
8.3	Taśmociąg do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy maszyny.	
8.4	Centralne smarowanie maszyny;	
8.5	Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy;	
8.6	Urządzenie do napyłania olejem;	
8.7	System wpalania w czasie rzeczywistym.	
8.8	Programowe ustawiania ogniskowej.	
8.9	System bezdotykowego bazowania obrabianego arkusza o kształcie prostokąta.	
8.10	Adaptacyjny mod wiązki w powiązaniu ze światłowodem łączącym źródło laserowe i głowicę tnącą (światłowód ma budowę 2 in 1) zapewniają: wyższą jakość cięcia materiałów o znacznych grubościach, możliwość cięcia grubszych blach dla stali konstrukcyjnej, łatwe oddzielanie gotowych detali od ażuru, wycinanie bardzo małych otworów w grubych blachach;	
8.11	Dobre oświetlenie obszaru pracy;	

8.12	Automatyczne czyszczenie dyszy;	
8.13	Jedna głowica tnąca, zapewniająca wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.	
8.14	Budowa głowicy zapewnia niez używanie się soczewek. Zużyciu w głowicy ulegają jedynie szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.	
8.15	Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej, 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.	
8.16	System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego.	
8.17	Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie. Wykonawca zapewnia również telefoniczne wsparcie w języku polskim	
8.18	Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE;	
8.19	Dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy powinien być odsuwany dla łatwego dostępu do obszaru pracy. Ponadto maszyna wzdłuż osi X i Y wokół stołu roboczego powinna mieć strefę, która operator może poruszać się w celu szybkiego i ergonomicznego dostępu do obszaru pracy.	
8.20	Maszyna powinna być wyposażona w głowicę o specjalnej konstrukcji, umożliwiającej zastosowanie dysz umożliwiających znaczne ograniczenie zużycia azotu w procesie cięcia.	
9.	Maszyna musi być wyposażona w uchwyt umożliwiający cięcie rur i profili w zakresie.	
9.1	Długość rury do obróbki bez repozycji 3000 mm	
9.2	Min. Długość odpadu 150 mm	
9.3	Maks. Średnica rury lub okręgu opisanego minimum 370 mm	
9.4	Maks. Przelot uchwytu zaciskowego minimum 165 mm	
9.5	Podpora zewnętrzna do rur o długości min. 6000 mm z możliwością podawania rur 20-165 mm	
10.	Okres gwarancji (nie mniej niż 24 miesiące)	
11.	Instrukcja oraz panel sterujący w języku polskim	
12.	Urządzenie powinno spełniać wszelkie normy bezpieczeństwa dla tego typu urządzeń, wynikające z przepisów obowiązujących w Polsce/Urządzenie powinno posiadać certyfikat CE	
13	Dostawa, instalacja i instrukcja wdrożeniowa po stronie Wykonawcy	
14.	Urządzenie powinno posiadać oprogramowanie obejmujące etapy technologiczne i umożliwiające ciągłą, spójną pracę: obejmujące wszystkie etapy zlecenia, od detalu 3D po gotowy program NC, Oprogramowanie powinno umożliwiać współpracę z innymi systemami projektowymi, typu. AutoCad, Solid, Inventor i inne.	
	<b>Minimalne wymagania dla hydraulicznego załadunku bocznego</b>	
1	System umożliwiający załadunek blach (wymiar 3000 mm x 1500 mm o wadze do 900 kg) i maksymalnej długości profili fo 6 m)	
2	System umożliwiający boczny załadunek blach i profili do urządzenia laser CNC	
3	System umożliwiający pobieranie materiałów z magazynu	

4	System posiadający napęd hydrauliczny umożliwiający pobieranie materiałów z wysokości min. 4 500 mm	
5	Urządzenie spełniające parametry do pracy w pomieszczeniu zamkniętym	
6.	Okres gwarancji (nie mniej niż 24 miesiące)	
	<b>Minimalny zakres wymagań dla magazynu materiałów</b>	
1.	moduły (stalowe, lakierowane) o parametrach:	
1.1	Składowanie blach o wymiarach 3000 mm x 1500 mm	
1.1.1	maksymalna wysokość 4 500 mm	
1.1.2	liczba poziomów składowania min. 8	
1.1.3	regulacja poziomów składowania	
1.1.4	nośność poszczególnych poziomów składowania – min. 1500 kg każdy	
1.1.5	konstrukcja magazynu umożliwiająca zmianę jego umiejscowienia	
1.2	Składowanie profili	
1.2.1	- długość składowanych profili 6 m	
1.2.2	- wymiar składowanego ładunku 6 000 mm (długość) x 100 mm (głębokość) x 300 mm (szerokość)	
1.2.3	- głębokość użytkowa regału 800 mm	
1.2.4	- liczba poziomów składowania 5	
1.2.5	- nośność poszczególnych poziomów składowania min. 150 kg. Każdy	
1.2.6	- wersja magazynu – przyścienna	
2.	Okres gwarancji (nie mniej niż 24 miesiące)	

Działając w imieniu wymienionego(ych) powyżej Wykonawcy(ów), w odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe nr 2/2021 (dalej jako „Zapytanie Ofertowe”), oświadczam(y), że:

1. zapoznałem(liśmy) się z treścią Zapytania Ofertowego oraz jego wszystkimi załącznikami;
2. akceptuję(emy), w pełni i bez zastrzeżeń, postanowienia Zapytania Ofertowego oraz jego wszystkich załączników, wyjaśnień oraz modyfikacji;
3. oferuję(emy) wykonanie:
  - a. **Centrum tnące CNC - laser do cięcia profili oraz blach ze stołem rozładunkowym i magazynem materiału wraz z załadunkiem hydraulicznym bocznym - 1 szt.**

- w cenie<sup>1</sup>

Cena netto	Cena brutto	Waluta

- z czasem reakcji serwisowej wynoszącym:            godzin

4. składam(y) niniejszą ofertę we własnym imieniu / jako Wykonawca w ofercie wspólnej\*.
5. zobowiązuję(my) się zawrzeć umowę w miejscu i terminie, jakie zostaną wskazane przez Zamawiającego;
6. oferta składa się z ..... stron;

.....  
(podpis, miejscowość, data)

\* - niepotrzebne skreślić

<sup>1</sup> W przypadku otrzymania oferty w walucie innej niż PLN, ceną podlegającą ocenie jako kryterium oceny oferty będzie cena netto (bez podatku VAT) określona w ofercie która zostanie przeliczona na PLN (złoty polski) zgodnie ze średnim kursem NBP z przedostatniego dnia składania ofert . Przeliczenia dokona Zamawiający i poda informację wraz z rozstrzygnięciem postępowania.

**Załącznik nr 2**

**OŚWIADCZENIE  
O BRAKU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH**

:

**WYKONAWCA:**

Nazwa Wykonawcy	Adres i NIP

W odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr ..... oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym (Kominox Marcin Czerniak, Szerokie 32, 20-050 Lublin)) lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- 2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 10 % 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.

....., dn. ....

.....  
(podpis i pieczęć Wykonawcy)

Załącznik 3 do postępowania  
Załącznik nr 2 do Umowy nr ...../.....

**Protokół odbioru końcowego**  
**[wzór]**

Sporządzony w dniu ..... przy udziale:

**Marcina Czerniaka, właściciela Kominox Marcin Czerniak, Szerokie 32, 20-050 Lublin, NIP 713 194 25 51**  
zwaną dalej „Zamawiającym”,

a

[...]

zwaną w dalszej treści umowy „Wykonawcą”  
Zamawiający odbiera następujący zakres prac wykonanych przez Wykonawcę w ramach Umowy:

[....]

Zgłoszono następujące zastrzeżenia:

[...]

Przewidziano następujący sposób realizacji zastrzeżeń:

[...]

Zamawiający potwierdza realizację zastrzeżeń: TAK/NIE

[...]

Podpisanie niniejszego protokołu będzie podstawą do wystawienia przez Wykonawcę faktury na kwotę:

[...] netto

powiększoną o podatek VAT w wysokości:

[...]

razem ..... brutto.

\_\_\_\_\_  
Wykonawca

\_\_\_\_\_  
Zamawiający