

Projekt nr: POIR.03.02.02-00-2110/20

pt.: „Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach”

ZAPYTANIE OFERTOWE

na dostawę zautomatyzowanego systemu oddzielania detali od ażuru, segregacji i transportu wewnątrzzakładowego detali – elementu składowego linii produkcyjnej detali metalowych o nieregularnych kształtach

INFORMACJE O OGŁOSZENIU

Termin składania ofert:
do dnia 22.12.2022r.

Zamawiający:

Lasertechnika Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku, Wydział VIII Gospodarczy
KRS nr: 0000901888, NIP: 8421718242, REGON: 220630357

Numer telefonu:

+48 59 821 15 60

e-mail:

biuro@lasertechnika.pl

Tytuł projektu:

„Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach”

Numer projektu:

POIR.03.02.02-00-2110/20

Miejsce i sposób składania ofert:

Oferta może być złożona:

- za pośrednictwem bazy konkurencyjności,
- za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres m.hemmerling@lasertechnika.pl w postaci scanów podpisanych dokumentów,
- za pośrednictwem tradycyjnej poczty lub przesyłki kurierskiej na adres zamawiającego: ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom (w tym przypadku decyduje data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego),
- osobiście w biurze zamawiającego pod adresem: ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom, w dni robocze w godzinach pracy od 8.00 do 16.00

Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu Ofertowym, zaleca się wykorzystanie formularza ofertowego załączonego do zapytania, jeżeli oferent nie korzysta z załączonego formularza ofertowego złożona przez niego oferta powinna zawierać informacje i oświadczenia zawarte w formularzu ofertowym.

Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane. Liczy się data i godzina wpłynięcia oferty do Zamawiającego.

1. Zamawiający może w każdym czasie bez podania przyczyny odwołać lub zmienić treść niniejszego Zapytania ofertowego. W przypadku zaistnienia takich okoliczności Dostawcom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Jeżeli zmiany będą miały wpływ na treść ofert składanych w toku postępowania, Zamawiający przedłuży termin składania ofert.

2. Oferent przed upływem terminu do składania ofert ma prawo:

- wycofać ofertę poprzez złożenie pisemnego powiadomienia drogą opisaną dla składania ofert,
- zmienić ofertę - powiadomienie o wprowadzeniu zmian musi być złożone wg takich samych zasad jak składana oferta, odpowiednio oznakowanych z dopiskiem „ZAMIANA”.

3. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

4. Ceny w ofercie mają być cenami netto, jeśli ceny w ofercie będą wyrażone w innej walucie niż złoty polski to będą one przeliczane przy zastosowaniu średniego kursu ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu poprzedzającym wybór oferty

5. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

6. Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.

Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę

m.hemmerling@lasertechnika.pl

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Michał Hemmerling

+48 502 780 766

m.hemmerling@lasertechnika.pl

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa zautomatyzowanego systemu oddzielania detali od ażuru, segregacji i transportu wewnątrzzakładowego detali – elementu składowego linii produkcyjnej detali metalowych o nieregularnych kształtach

Kategoria ogłoszenia

Dostawy

Miejsce realizacji zamówienia

Siedziba Zamawiającego:

Województwo: pomorskie, Powiat: bytowski, Gmina: Borzytuchom, Miejscowość: Borzytuchom, ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom

Planowane miejsce montażu i eksploatacji maszyny:

Województwo: pomorskie, Powiat: bytowski, Gmina: Borzytuchom, Miejscowość: Borzytuchom, ul. Żwirowa, działki ewidencyjne nr 245/5 i 248/3 (zakład w trakcie budowy, brak numeracji nieruchomości)

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia

Zamówienie jest planowane w ramach projektu „Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach” ubiegającego się współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Poddziałania 3.2.2, Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Kredyt na innowacje technologiczne

Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa zautomatyzowanego systemu oddzielania detali od ażuru, segregacji i transportu wewnątrzzakładowego detali – elementu składowego linii produkcyjnej detali metalowych o nieregularnych kształtach

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA – ZAŁOŻENIA TECHNOLOGICZNE, WYMAGANE MINIMALNE PARAMETRY I ROZWIĄZANIA TECHNICZNE:

A. OBSŁUGIWANE PROCESY TECHNOLOGICZNE:

Produkcja detali metalowych o nieregularnych kształtach realizowana z wykorzystaniem:

- wycinarek laserowych typu fiber,
- pras krawędziowych,
- szlifierek,

obejmująca procesy wycinania, zaginania detali metalowych, szlifowania i zątpiania krawędzi. Dodatkowo – otworowania, pogłębiania, kontroli jakości, pakowania i transportu wewnątrzzakładowego.

B. PARAMETRY SUROWCA WYKORZYSTYWANEGO W PROCESIE PRODUKCYJNYM – ARKUSZE BLACH STALOWYCH:

I. Rodzaj stali: czarna, nierdzewna, aluminiowa

II. Parametry arkusza blachy:

- długość: 100 mm do 4000 mm
- szerokość: 100 mm do 2000 mm
- grubość: 0,5 mm do 25 mm
- waga: 0,04 kg do 1600 kg

C. ELEMENTY SKŁADOWE SYSTEMU:

I. Układ oddzielania detali od ażuru - 1 kpl. – wymagane minimalne parametry i rozwiązania technologiczne:

ZAUTOMATYZOWANY SYSTEM ODDZIELANIA DETALI OD AŻURÓW, składający się z połączonych i następujących po sobie układów:

1. UKŁAD ODBIORU ARKUSZA WYCIĘTEGO

Wycięty arkusz musi zostać automatycznie przejęty z przenośnika wyjściowego systemu wycinania laserowego poprzez chwyt mechaniczny i wciągnięty do systemu oddzielania detali. Obsługa arkuszy blachy o grubości do 25 mm, ze stali zwykłej, nierdzewnej oraz aluminium i wymiarach gabarytowych od 1,5 m x 3,0 m do 2,0 m x 4,0 m. Należy zwrócić szczególną uwagę na fakt, iż każdy arkusz jest różny, niepowtarzalny, składający się z innych komponentów wyciętych i rozmieszczonych w losowy sposób.

2. WIELOPOZIOMOWYCH ROLEK POWODUJĄCYCH FALOWANIE BLACHY.

Roleki w układzie posiadają regulowaną wysokość oraz odległość, względem siebie, aby móc swoją średnicą i dociskiem wprawić arkusz w efekt falowania. Układ regulacji rolek pozwala niezależnie od grubości materiału wprowadzić go w falowanie, pozwalając zarazem wrócić do pierwotnego kształtu. Operator ma możliwość modyfikacji wyboru predefiniowanych ustawień, bądź manualnego zadania pozycji rolek. Falowanie blachy zapewnia wstępne wylamanie detali z ażuru.

3. UKŁADU WAHAJĄCO – WIBRUJĄCEGO

Układ zbudowany z zestawów rolek, umieszczonych w poprzek przenośnika. Na osi każdego z zestawu rolek znajduje się punkt mocowania, równoległy do osi wzdłużnej przenośnika, na bazie którego występuje ruch wahający (gdy prawa rolka się unosi, wtedy lewa rolka się obniża i odwrotnie). Poprzez zastosowanie rolek otrzymujemy następujący proces: rolka zestawu unosi się, kolejna rolka obniża się. Dzięki pracy rolek otrzymujemy efekt śmigła wykręcanego w dwie strony naprzemiennie. Wahnięcia występują okresowo, zgodnie z zadaną przez program, bądź

operatora częstotliwością. Głębokość i wysokość wychylenia danych rolek będzie podyktowana granicą plastyczności konkretnego arkusza blachy, tak jak miało to miejsce w przypadku układu falowania blachy.

4. SYSTEM WYBIJANIA DETALI

Stanowisko wybijania detali. Nie wszystkie detale o mniejszych gabarytach zostają oddzielone na stanowiskach A i B, dlatego system musi być uzupełniony o mechaniczne wybijanie elementów z ażuru. Nad przenośnikiem blach, znajduje się belka poprzeczna z trzpieniami wybijającymi zamocowany na szynie belki. Blacha przemierzająca linię na przenośniku łańcuchowym zapewnia przesuw wzdłużny względem trzpieni. Układ ten, pozwala na pokrycie trzpieniami wibrującymi dowolnego miejsca blachy. Uderzenia trzpieni o detal są regulowane programowo - może występować jako jedno silne uderzenie, bądź wielokrotne uderzenia o dużej częstotliwości i małym skoku, co powoduje efekt wibracyjny. Zależnie od kształtu detalu i ilości pozostałych mikroślaczy, uderzenie może występować w środku jego płaszczyzny, bądź w kilku miejscach na obrzeżach detalu.

5. SYSTEM WIZYJNEGO 2D PROCESU KONTROLI WYMIARÓW DETALI PŁASKICH

Po zakończeniu cięcia i opuszczeniu powierzchni roboczej lasera przez wycięte detale następuje ich automatyczny pomiar. System obejmuje układ kamer liniowych i jest sprzężony z bazą detali DXF. Każdy z detali wyciętych w arkuszu zostaje porównany ze wzorcem, pozwala to z jednej strony potwierdzić pożądane wymiary, odrzucić konkretne sztuki detali (niezgodne po kontroli jakości) oraz przypisać każdy z detali do konkretnego zlecenia i oznakować każdy z detal z wykorzystaniem drukarki UV stanowiącej element składowy systemu, znakowanie ułatwia proces segregacji detali i ich automatycznego transportu wewnątrzzakładowego.

6. SYSTEM TRANSFERU DETALI

Oddzielone detale muszą zostać przetransportowane poza obszar pracy urządzenia do strefy pracy operatora, który posegreguje elementy wg zlecenia produkcyjnego i technologii dalszej obróbki i odłoży do odpowiednich pojemników transportowych. System będzie obsługiwał drukarkę etykiet, pozwalając na łatwą identyfikację wyciętych detali ze względu na zlecenie i numer. Etykieta będzie zawierała ID elementów zapisanych alfanumerycznie i w postaci kod kreskowego.

7. SYSTEM ODKŁADANIA AŻURU

Urządzenie musi być wyposażone w oprzyrządowanie pozwalające na przeniesienie odpadu w postaci ażuru poza obszar pracy układów oddzielania i złożenie ażuru na stos. Należy zwrócić szczególną uwagę na elementy wystające poza płaszczyznę ażuru. Ułożony stos musi być umiejscowiony w taki sposób, aby była możliwość odebrania go przez wózek widłowy.

8. Wymagane parametry każdej z kamer systemu:

- a. Obraz kamery przynajmniej kolorowy CMOS.
- b. Szybkość odczytu min. 16x.
- c. Wielkość komórki światłoczułej min. 3,45 μm x 3,45 μm .
- d. Rozdzielczość kamery od 5 mln pikseli: 2432 (wys.) x 2040 (szer.).
- e. System skanowania Progresywny.
- f. Częstotliwość przesyłania pikseli przynajmniej 190Mhz.
- g. Prędkość transferu obrazu min 50ms.
- h. Możliwość regulacji migawki w zakresie od 0,020 do 95ms.
- i. Odporność na warunki otoczenia od 0 do 40°C, wilgotność względna 35 do 85%.

9. Wymagane parametry drukarki UV:

- a. Przeznaczona do montażu i pracy trawersowej.
- b. Możliwość druku atramentem UV
- c. Możliwość druku od 1 do 5 wierszy z prędkością powyżej 320 m/min (10 znaków na cal przy jednym wierszu druku),

- d. Kody kreskowe: UPC A&E; EAN 8 & 13; kod 128 A, B & C; UCC/EAN 128; kod 39; przeplatany 2 z 5; 2D DataMatrix; GS1,
- e. Kody Data Matrix: od 10x10 do 16x48.
- f. Wysokość znaku od 2 do 10 mm.
- g. Odległość natrysku – mniej niż 14 mm.
- h. Ekran min 10", dotykowy.
- i. Interfejs w j. polskim.
- j. Komunikacja Ethernet/IP i OPC UA.
- k. Odporność IP min 55 lub wyższa.
- l. Głowica drukująca dynamiczna w zakresie 90°, obracająca się o min 350°,
- m. Podgrzewana głowica drukująca,
- n. Powierzchnia głowicy drukującej nachylona pod kątem od 40° do 50°,
- o. Czujnik nawarstwienia atramentu,
- p. Płukanie automatyczne,
- q. Średnica głowicy: do 45,0 mm. Długość głowicy: do 275,0 mm.
- r. Pojemnik na atrament min. 1000 ml

II. Zautomatyzowany system transportu detali - 1 kpl. – wymagane minimalne parametry i rozwiązania technologiczne:

1. Zadaniem ZAUTOMATYZOWANEGO SYSTEMU TRANSPORTU DETALI stanowiącego przedmiot zamówienia jest automatyczny transport detali po ich odseparowaniu przez układ oddzielania detali od ażuru oraz oznaczeniu ich przez układ znakowania UV połączony z systemem wizyjnym na stanowisko segregacji obsługiwane przez operatora. Operator na podstawie oznaczeń UV odkłada każdy z detali do odpowiedniego kosza transportowego. Kosze transportowe znajdują się na zautomatyzowanym ciągu przenośników, oczekując na załadowanie przez operatora. Każda z pozycji na zestawie przenośników, przyporządkowana jest kolejnemu procesowi obróbkowemu lub zleceniu produkcyjnemu. Po załadowaniu kosza znajdującego się na pozycji powiązanej z procesem lub zleceniem, operator zatwierdzi gotowość przyciskiem znajdującym się przy koszu lub na panelu HMI. Kosz jest odebrany z przez system transportu detali, a następnie przy użyciu windy koszy, dostarczony na poziom transportu wysokiego lub do magazynu wysokiego składowania (buforowego). Przenośniki transportu wysokiego dostarczają kosz do pionowego magazynu buforowego kolejnej sekcji. Pojemność systemu – min 130 koszy transportowych. System transportowy musi zapewniać jednokierunkowy przepływ towaru, uwzględniając wymagane procesy obróbki mechanicznej, pakowania, systemu kontroli jakości. Przedstawione rozwiązanie nie może utrudniać komunikacji wewnętrznej, przysłaniać bram zewnętrznych i kolidować z ciągami komunikacyjnymi.
2. Operator, bądź zautomatyzowany system obróbczy (w zależności od stacji procesu obróbczego), pobiera kosz z magazynu buforowego (możliwość pobrania kosza przyporządkowanego konkretnemu zleceniu, bądź automatycznego kolejkowania „First-In-First-Out”). Po wykonaniu wymaganych procesów obróbkowych, kosz z detalami powraca do magazynu buforowego, który z kolei ponownie wprowadzi go na poziom transportu wysokiego. System transportu detali dostarcza kosz do stanowiska kontroli jakości, skąd następnie transportowany jest na stanowisko pakowania i wysyłki.
3. Każdy kosz posiada swój numer identyfikacyjny ID zapisany na trwałym nośniku, pozwalającym na jednoznaczną identyfikację. W systemie sterującym musi być dostępna funkcjonalność wywoływania konkretnych detali, ich zlecenia i wskazania lokalizacji, co wiąże się z przypisaniem do odpowiedniego kosza, rozpoznaniem kosza i detali. Konieczność komunikacji z aktualną bazą danych inwestora.
4. Wymagane parametry magazynów buforowych:
 - a. Wysokość minimum 5,0 m – 6,5 m.

- b. Szerokości 3,8 m do 4,5 m.
- c. Głębokość max 2,0 m.
- d. Pojemność koszy transportowych – minimum 20.
- e. Czas wydania kosza maksimum 40 sekund od czasu wywołania przez operatora.
- f. Panel HMI o przekątnej minimum 19" z dostępem do informacji o wszystkich kosztach w obiegu produkcyjnym.

5. Parametry koszy transportowych:

- a. długość: 1200 mm
- b. szerokość: 800 mm
- c. wysokość: min. 350 mm
- d. ładowność: min. 1000 kg

D. Szczególne wymagania odnośnie funkcjonalności paneli sterowania HMI oraz układów ruchomych na poszczególnych stanowiskach:

1. Dostęp do dokumentacji technicznej:
 - a. Schemat elektryczny.
 - b. Schemat pneumatyczny.
 - c. Dokumentacja wykonawcza.
 - d. Instrukcja obsługi.
 - e. Dokumentacja techniczno-ruchowa.
 - f. Wykaz części zamiennych, eksploatacyjnych i szybkozużywających się.
2. Dostęp do sterowania z poziomu urządzeń mobilnych (tablet / smartfon).
3. Z każdego stanowiska dostęp do informacji o statusie i lokalizacji detali w systemie.
4. Wszelkie ruchy układów kinematycznych związanych z przemieszczaniem się produktu muszą być napędzane przez napędy elektryczne, w większości programowalne.

Kod CPV i nazwa:

42000000-6 – Maszyny przemysłowe
 42997300-4 - Roboty przemysłowe
 42600000-2 - Obrabiarki
 42630000-1- Obrabiarki do obróbki metali
 44212320-8 - Konstrukcje różne
 39141100-3 – Regały
 42965110-2 - Systemy składowania
 42965100-9 - System zarządzania magazynami
 42400000- 0 - Urządzenia podnośnikowe i przeładunkowe oraz ich części
 42410000-3 - Urządzenia podnośnikowe i przeładunkowe
 42900000-5 – Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
 48000000 – 8 – Pakiety oprogramowania i systemy informatyczne

Harmonogram realizacji zamówienia:

Termin dostawy / realizacji robót: nie później niż do 31.12.2024r.

Załączniki do Zapytania ofertowego:

Formularz oferty zawierający Oświadczenia o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu oraz Oświadczenie o braku powiązań osobowych/kapitałowych z Zamawiającym

Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:

Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności:

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie w przedmiotowym zakresie zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Wiedza i doświadczenie:

Wykonawca powinien posiadać wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Potencjał techniczny:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osoby zdolne do wykonania zamówienia:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego

Sytuacja ekonomiczna i finansowa:

Wykonawca powinien znajdować się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy a złożą stosowne oświadczenie, iż jego sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osobowe lub kapitałowe powiązanie Wykonawcy z Zamawiającym:

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Wykonawca złożą stosowne oświadczenie o braku powiązań stanowiące załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

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

- 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,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub są związane z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności.

Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Dostawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu:

Wypełniony Formularz Oferty, stanowiący załącznik do Zapytania Ofertowego lub ofertę sporządzoną wg własnego wzoru zawierającą informacje i oświadczenia zawarte w Formularzu Ofertowym

Zamawiający dokonywać będzie oceny spełnienia przez Dostawców warunków udziału w postępowaniu na podstawie informacji zawartych w dokumentach i oświadczeniach wymienionych w Zapytaniu Ofertowym (*Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu*), zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”. Dostawca, który nie spełnia warunków udziału w postępowaniu określonych powyżej, podlegać będzie wykluczeniu z udziału w postępowaniu, a złożona przez niego oferta zostanie uznana za odrzuconą.

DODATKOWE WARUNKI:

- Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

Ze względów technologicznych i powiązań funkcjonalnych obu systemów stanowiących przedmiot zamówienia Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych, tj. tylko na - układ oddzielania detali od azuru - 1 kpl.

lub

- zautomatyzowany system transportu detali - 1 kpl.

rozpatrywane będą tylko oferty kompleksowe obejmujące oba ww. systemy.

- Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez 90 dni kalendarzowych. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Złożenie oferty jest jednoznaczne z tym, że Dostawca jest związany ofertą do końca terminu jej ważności.
- Zamawiający złożą zamówienie / podpisze umowę z Dostawcą, który złożył najkorzystniejszą ofertę (z uwzględnieniem Kryteriów wyboru oferty).
- Dostawca jest zobowiązany do przyjęcia zamówienia / podpisania umowy w przypadku wyboru jego oferty w wyniku postępowania wyboru ofert.
- Wybrany Dostawca zobowiązuje się do archiwizowania dokumentacji, związanej z zamówieniem w okresie wymaganym przez obowiązujące w tym zakresie przepisy prawa.

Warunki zmiany umowy:

Wszelkie zmiany i uzupełnienia treści umowy winny zostać dokonane wyłącznie w formie aneksu podpisanego przez obie strony, pod rygorem nieważności.

Zamówienia uzupełniające:

Zamawiający nie przewiduje składania zamówień uzupełniających.

Kary:

Na etapie postępowania ofertowego nie określono kar umownych, mogą być one określone przez strony na etapie odpisywania umowy dostawy.

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

- Przed dokonaniem oceny ofert, wszystkie oferty zostaną sprawdzone w celu stwierdzenia, czy spełniają wymagania określone w dokumentach zapytania ofertowego.
- Wyłącznie zakwalifikowane oferty (spełniające wszystkie wymagania) będą oceniane na podstawie danych przedstawionych w ofercie.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria i wagi:

C – kryterium cena netto:

waga kryterium: 50%

Punkty w ramach kryterium „cena netto” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$C = \text{Cena minimalna} / \text{Cena oferowana} \times 50\% \times 100$

gdzie:

C – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „cena netto”

Cena minimalna – najniższa cena spośród wszystkich złożonych ofert

Cena oferowana – cena wskazana przez Oferenta

Cena ofertowa to wartość netto wyrażona w polskich złotych, za którą Oferent zobowiązuje się wykonać całość przedmiotu zamówienia.

Cena ofertowa powinna zostać określona z dokładnością do 2 miejsc po przecinku.

Ceny podane w EUR lub innej walucie zostaną przeliczone na PLN, wg. średniego kursu NBP z dnia roboczego obowiązyującego w dniu poprzedzającym wybór oferty.

G – kryterium okresu bezpłatnej gwarancji:

waga kryterium: 25%

Punkty w ramach kryterium „okres bezpłatnej gwarancji” zostaną wyliczone zgodnie z poniższymi założeniami:

$G = \text{Okres gwarancji oferowany} / \text{Najdłuższy z zaoferowanych okresów gwarancji} \times 25\% \times 100$

gdzie:

G – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „bezpłatna gwarancja”

Okres gwarancji oferowany – okres wskazany przez Oferenta

Najdłuższy z zaoferowanych okresów gwarancji – najdłuższy okres gwarancji spośród wszystkich złożonych ofert

Okres gwarancji należy podać w pełnych miesiącach.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać okres gwarancji w ofercie.

S – kryterium czasu reakcji serwisowej:

waga kryterium: 25%

Punkty w ramach kryterium „czasu reakcji serwisowej” zostaną wyliczone zgodnie z poniższymi założeniami:

$S = \text{Najkrótszy z zaoferowanych czasów reakcji serwisowej} / \text{Czas reakcji serwisowej oferowany} \times 25\% \times 100$

gdzie:

S – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „czas reakcji serwisowej” bez rozgraniczenia serwisu w okresie gwarancji i pogwarancyjnym

Najkrótszy z zaoferowanych czasów reakcji serwisowej – najkrótszy spośród wszystkich złożonych ofert

Czas reakcji serwisowej oferowany – czas wskazana przez Oferenta

Czas reakcji serwisowej należy podać pełnych godzinach.

Czas reakcji liczony jest od momentu potwierdzenia zgłoszenia awarii lub usterki do momentu bezpośredniej interwencji serwisu w celu jej usunięcia, przyjazdu serwisu na miejsce naprawy (miejsce eksploatacji maszyny: hala produkcyjna LASERTECHNIKI w Borzytuchomiu), lub zdalne usunięcie usterki z wykorzystaniem serwisu zdalnego, jeżeli jest to wystarczające dla usunięcia usterki / awarii.

Podany w ofercie czas reakcji serwisu nie może uwzględniać rozgraniczenia na dni robocze i

święteczne / wolne od pracy.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać czas reakcji serwisu w ofercie.

Za najkorzystniejszą ofertę uznana zostanie ta oferta, której suma punktów przyznanych w kryteriach „cena”, „okres bezpłatnej gwarancji” oraz „czas reakcji serwisowej” będzie najwyższa. Obliczenia wykonane zostaną wg następującego wzoru:

$SUMA = (C + G + S)$

gdzie:

SUMA - łączna suma przyznanych punktów

C – liczba punktów przyznana w kryterium „cena”

G – liczba punktów przyznana w kryterium „okres bezpłatnej gwarancji”

S – liczba punktów przyznana w kryterium „czas reakcji serwisowej”

W razie równej liczby punktów przyznanej więcej niż jednej ofercie, jako najkorzystniejsza uznana zostanie oferta o najniższej cenie.

Ze względów technologicznych i powiązań funkcjonalnych obu systemów stanowiących przedmiot zamówienia i brak możliwości składania ofert częściowych, tj. tylko na

- układ oddzielania detali od ażurowy - 1 kpl.

lub

- zautomatyzowany system transportu detali - 1 kpl.

oferty będą oceniane łącznie dla obu ww. systemów, tj.

- CENA – brana będzie pod uwagę cena łączna dla obu systemów

- GWARANCJA – Oferent proszony jest o wskazanie jednego okresu gwarancji dla obu systemów, gdyż taki będzie brany pod uwagę, w przypadku, gdyby Oferent wskazał różne okresy gwarancji dla każdego z systemów przy ocenie będzie uwzględniany krótszy z zaoferowanych okresów

- SERWIS – Oferent proszony jest o wskazanie jednego czasu reakcji serwisowej dla obu systemów, gdyż taki będzie brany pod uwagę, w przypadku, gdyby Oferent wskazał różne czasy reakcji serwisowej dla każdego z systemów przy ocenie będzie uwzględniany dłuższy z zaoferowanych czasów

Wykluczenia:

Wykluczone zostaną oferty nie spełniające wymagań technicznych oraz warunków i wymogów formalnych opisanych w Zapytaniu Ofertowym.

Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym 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:

a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,

c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub są związane z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów

zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów

nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności.