

LANGUAGE:	PL
CATEGORY:	ORIG
FORM:	F02
VERSION:	R2.0.9.S01
SENDER:	ENOTICES
CUSTOMER:	ECAS_nsiofeje
NO_DOC_EXT:	2016-115910
SOFTWARE VERSION:	9.2.1
ORGANISATION:	ENOTICES
COUNTRY:	EU
PHONE:	/
E-mail:	jaaaka03@wp.pl
NOTIFICATION TECHNICAL:	YES
NOTIFICATION PUBLICATION:	YES

Ogłoszenie o zamówieniu

Dostawy

Dyrektywa 2014/24/UE

Sekcja I: Instytucja zamawiająca

I.1) **Nazwa i adresy**

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne „METAL” Jerzy Siofer

Ul. Pakoszowska 1A

Piechowice

58 – 573

Polska

Osoba do kontaktów: Maciej Biały

Tel.: +48 607243531

E-mail: info@ppu-metal.com

Kod NUTS: PL515

Adresy internetowe:

Główny adres: www.ppu-metal.com

I.2) **Wspólne zamówienie**

I.3) **Komunikacja**

Nieograniczony, pełny i bezpośredni dostęp do dokumentów zamówienia można uzyskać bezpłatnie pod adresem: www.ppu-metal.com

Więcej informacji można uzyskać pod adresem podanym powyżej

Oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu należy przysyłać na adres podany powyżej

I.4) **Rodzaj instytucji zamawiającej**

Inny rodzaj: Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne

I.5) **Główny przedmiot działalności**

Inna działalność: Produkcja konstrukcji metalowych i ich części

Sekcja II: Przedmiot

II.1) **Wielkość lub zakres zamówienia**

II.1.1) **Nazwa:**

Dostawa fabrycznie nowych: wycinarki laserowej CNC oraz urządzenia załadowczo-wyładowczego

II.1.2) **Główny kod CPV**

42418500

II.1.3) **Rodzaj zamówienia**

Dostawy

II.1.4) **Krótki opis:**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowych: wycinarki laserowej CNC – 1 szt. oraz urządzenia załadowczo-wyładowczego – 1 szt. niezbędnych do wdrożenia innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.).

Wycinarka laserowa CNC - kod CPV: 38636110-6 Lasery przemysłowe

Urządzenie załadowczo-wyładowcze – kod CPV: 42418500-4 Mechaniczne urządzenia przeładunkowe

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia znajduje się w opisie poszczególnych części i jest zgodny z wnioskiem o dofinansowanie projektu pn. „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”.

II.1.5) **Szacunkowa całkowita wartość**

II.1.6) **Informacje o częściach**

To zamówienie podzielone jest na części: tak
Oferty można składać w odniesieniu do wszystkich części

II.2) **Opis**

II.2.1) **Nazwa:**

Wycinarka laserowa CNC – 1 szt.
Część nr: 1

II.2.2) **Dodatkowy kod lub kody CPV**

38636110

II.2.3) **Miejsce świadczenia usług**

Kod NUTS: PL515
Główne miejsce lub lokalizacja realizacji:
Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne
„METAL” Jerzy Siofer
Ul. Pakoszowska 1A
58 – 573 Piechowice

II.2.4) **Opis zamówienia:**

Wycinarka laserowa sterowana numerycznie (CNC) wyposażona w trzy osie: X, Y, Z o przesuwach nie mniejszych niż:

X = 3000 mm,

Y = 1500 mm,

Z = 100 mm.

Możliwość obrabiania detalu o maksymalnej masie nie mniejszej niż 900 kg.

Minimalna prędkość symultaniczna 130 m/minutę.

Dokładność co najmniej w następującym zakresie:

-uchyb pozycjonowania Pa: 0,05 mm;

-średnia odchyłka pozycjonowania Ps: 0,03 mm.

Moc źródła wiązki laserowej: od 3,0 kW do 3,5 kW.

Długość fali umożliwiająca cięcie o grubości minimum:

-stal konstrukcyjna: 16 mm;

-stal nierdzewna: 12 mm;

-aluminium: 12 mm;

-miedź: 5 mm;

-mosiądz: 5 mm.

Maszyna wyposażona w dotykowy panel sterowania.

Wymiary stołu nie mniejsze niż 3 m x 1,5 m.

Maszyna wyposażona w jedną głowicę tnącą do wszystkich grubości blachy bez konieczności wymiany.

Głowica 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.

Wizyjny system do rozpoznawania realnego kształtu ażuru odpadowego umiejscowionego na palecie roboczej oraz wykorzystanie go do wycinania w miejscach niewykorzystanych innych detali, których kontur jest wyświetlany na ekranie sterowania i nakładany jest na ażur odpadowy.

Inteligentny system przemieszczania się głowicy minimalizujący ryzyko kolizji.

Możliwość pracy w wersji energooszczędnej bez konieczności wykorzystywania gazu CO2.

II.2.5) Kryteria udzielenia zamówienia

Cena nie jest jedynym kryterium udzielenia zamówienia; wszystkie kryteria są wymienione tylko w dokumentacji zamówienia

II.2.6) Szacunkowa wartość

II.2.7) Okres obowiązywania zamówienia, umowy ramowej lub dynamicznego systemu zakupów

Początek: 31/10/2016

Koniec: 30/04/2017

Niniejsze zamówienie podlega wznowieniu: nie

II.2.10) Informacje o ofertach wariantowych

Dopuszcza się składanie ofert wariantowych: nie

II.2.11) Informacje o opcjach

Opcje: nie

II.2.12) Informacje na temat katalogów elektronicznych

II.2.13) Informacje o funduszach Unii Europejskiej

Zamówienie dotyczy projektu/programu finansowanego ze środków Unii Europejskiej: tak

Numer identyfikacyjny projektu: RPDS-01-05-01-02-0064/15

II.2.14) Informacje dodatkowe

Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014 - 2020

Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorstwa i innowacje

Działanie 1.5 „Rozwój produktów i usług w MŚP”,

Poddziałanie: 1.5.1 Rozwój produktów i usług w MŚP – konkurs horyzontalny,

Schemat 1.5.A Wsparcie innowacyjności produktowej i procesowej MŚP

II.2) Opis

II.2.1) Nazwa:

Urządzenie załadowczo-wyładowcze – 1 szt

Część nr: 2

II.2.2) Dodatkowy kod lub kody CPV

42418500

II.2.3) Miejsce świadczenia usług

Kod NUTS: PL515

Główne miejsce lub lokalizacja realizacji:

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne

„METAL” Jerzy Siofer

Ul. Pakoszowska 1A
58 – 573 Piechowice

II.2.4) Opis zamówienia:

Urządzenie załadowczo-wyładowcze – 1 szt.

Urządzenie załadowczo-rozładowcze przeznaczone do automatycznego załadunku i rozładunku materiału do cięcia (stal czarna, stal ocynkowana, stal nierdzewna, stal kwasoodporna, miedź, aluminium i mosiądz).

Kompatybilne z wycinarką laserową CNC.

Możliwość ładowania blachy na zmieniając palet wycinarki laserowej i wyładowania przedmiotów obrabianych oraz wyciętych arkuszy z wnętrza maszyny.

Posiadające zabezpieczenie przed jednoczesnym podaniem więcej niż jednego arkusza blachy.

Maksymalna wielkość blachy przy załadunku/rozładunku nie mniejsza niż 3000 mm x 1500 mm.

Grubość blachy przy załadunku i wyładunku:

-stal czarna do 25 mm;

-stal nierdzewna do 25 mm;

-aluminium do 25 mm;

-miedź do 25 mm;

-mosiądz do 25 mm.

Maksymalny czas cyklu 90 sekund.

Maksymalna masa urządzenia nie mniejsza niż 5000 kg.

Rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej nie większy niż 35mm .

II.2.5) Kryteria udzielenia zamówienia

Cena nie jest jedynym kryterium udzielenia zamówienia; wszystkie kryteria są wymienione tylko w dokumentacji zamówienia

II.2.6) Szacunkowa wartość

II.2.7) Okres obowiązywania zamówienia, umowy ramowej lub dynamicznego systemu zakupów

Początek: 31/10/2016

Koniec: 30/04/2017

Niniejsze zamówienie podlega wznowieniu: nie

II.2.10) Informacje o ofertach wariantowych

Dopuszcza się składanie ofert wariantowych: nie

II.2.11) Informacje o opcjach

Opcje: nie

II.2.12) Informacje na temat katalogów elektronicznych

II.2.13) Informacje o funduszach Unii Europejskiej

Zamówienie dotyczy projektu/programu finansowanego ze środków Unii Europejskiej: tak

Numer identyfikacyjny projektu: RPDS-01-05-01-02-0064/15

II.2.14) Informacje dodatkowe

Regionalnego Programu Operacyjnego

dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014 - 2020

Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorstwa i innowacje

Działanie 1.5 „Rozwój produktów i usług w MŚP”,

Poddziałanie: 1.5.1 Rozwój produktów i usług w MŚP – konkurs horyzontalny,

Schemat 1.5.A Wsparcie innowacyjności produktowej i procesowej MŚP

Sekcja III: Informacje o charakterze prawnym, ekonomicznym, finansowym i technicznym

III.1) Warunki udziału

III.1.1) Zdolność do prowadzenia działalności zawodowej, w tym wymogi związane z wpisem do rejestru zawodowego lub handlowego

Wykaz i krótki opis warunków:

Informacje na temat zakresu wykluczenia:

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne „METAL” Jerzy Siofer lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Przedsiębiorstwa Handlowo-Produkcyjnego „METAL” Jerzy Siofer lub osobami wykonującymi w imieniu Przedsiębiorstwa Handlowo-Produkcyjnego „METAL” Jerzy Siofer 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
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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.

III.1.2) Sytuacja ekonomiczna i finansowa

III.1.3) Zdolność techniczna i kwalifikacje zawodowe

III.1.5) Informacje o zamówieniach zastrzeżonych

III.2) Warunki dotyczące zamówienia

III.2.2) Warunki realizacji umowy:

Warunki zmiany umowy:

1 Umowa zawarta w wyniku postępowania wszczętego na skutek niniejszego zapytania ofertowego, może zostać zmieniona w drodze aneksu do umowy w następującym zakresie i przypadkach:

- a) zmiany wartości umowy w przypadku zwiększenia bądź zmniejszenia stawek podatku od towarów i usług, dotyczących Przedmiotu Zamówienia w wyniku zmian ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz.U z 2004 r. Nr54, poz. 535 ze zm), które wejdą w życie po dniu zawarcia umowy, a przed wykonaniem przez Wykonawcę Przedmiotu Zamówienia, po wykonaniu którego Wykonawca jest uprawniony do uzyskania wynagrodzenia, wynagrodzenie Wykonawcy może ulec odpowiedniemu zwiększeniu bądź zmniejszeniu, jeżeli w wyniku zastosowania zmienionych stawek ww. podatku ulega zmianie kwota podatku oraz wynagrodzenie wykonawcy uwzględniające podatek od towarów i usług. Przy czym Wykonawca jest uprawniony do uzyskania zwiększonego wynagrodzenia wyłącznie w sytuacji, gdy dotrzymał terminu realizacji

III.2.3) Informacje na temat pracowników odpowiedzialnych za wykonanie zamówienia

Sekcja IV: Procedura

IV.1) Opis

IV.1.1) Rodzaj procedury

Procedura otwarta

IV.1.3) Informacje na temat umowy ramowej lub dynamicznego systemu zakupów

IV.1.4) Zmniejszenie liczby rozwiązań lub ofert podczas negocjacji lub dialogu

IV.1.6) Informacje na temat aukcji elektronicznej

IV.1.8) Informacje na temat Porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA)

Zamówienie jest objęte Porozumieniem w sprawie zamówień rządowych: tak

IV.2) Informacje administracyjne**IV.2.1) Poprzednia publikacja dotycząca przedmiotowego postępowania****IV.2.2) Termin składania ofert lub wniosków o dopuszczenie do udziału**

Data: 21/10/2016

Czas lokalny: 16:00

IV.2.3) Szacunkowa data wysłania zaproszeń do składania ofert lub do udziału wybranym kandydatom**IV.2.4) Języki, w których można sporządzać oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału:**

Polski

IV.2.6) Minimalny okres, w którym oferent będzie związany ofertą**IV.2.7) Warunki otwarcia ofert**

Data: 21/10/2016

Czas lokalny: 16:00

Sekcja VI: Informacje uzupełniające**VI.1) Informacje o powtarzającym się charakterze zamówienia**

Jest to zamówienie o charakterze powtarzającym się: nie

VI.2) Informacje na temat procesów elektronicznych**VI.3) Informacje dodatkowe:**

Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego, który znajduje się na stronie internetowej Zamawiającego: www.ppu-metal.com.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

Wymaga się aby oferty były ważne do 30 listopada 2016 roku.

Planowany termin zawarcia umowy z dostawcą: do 15 listopada 2016 roku.

Sposób obliczania ceny:

Cena zakupu obejmuje cenę jednostkową zamówienia czyli cenę netto, podatek VAT oraz cenę brutto.

Dopuszcza się składanie ofert w walutach innych niż złoty (PLN). Waluty obce zostaną przeliczone na złote (PLN) wg kursu średniego NBP z dnia porównania ofert

Termin składania ofert rozpoczyna się z dniem 08.09.2016 r. i będą one przyjmowane do dnia 21.10.2016 r. do godz. 16:00

Oferty będą rozpatrywane po 21.10.2016 r.

Planowany termin realizacji zamówienia:

Całość zamówienia zostanie zrealizowana do 30.04.2017 r.

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

Rodzaje i opis kryteriów mających wpływ na wybór oferty:

Przy rozpatrzeniu nadesłanych ofert będziemy kierować się następującymi kryteriami:

A. Dla wycinarki laserowej CNC:

1. Cena 10%

2. Gwarancja 30%

3. Czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego do momentu rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę) 30%

4. Maksymalna grubość ciętej blachy -stal nierdzewna 10%

5. Maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium 10%

6. Maksymalna grubość ciętej blachy - miedź 10%

Ocena końcowa danej oferty będzie liczona jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach, tj.: ilość punktów uzyskanych w kryterium 1 „cena netto” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 2 „gwarancja” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 3 „czas reakcji serwisu” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 4 „maksymalna grubość ciętej blachy - stal nierdzewna” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 5 „maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium” + punktów uzyskanych w kryterium 6 „maksymalna grubość ciętej blachy - miedź”.

Za najkorzystniejszą ofertę dotyczącą wycinarki laserowej CNC zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ocenę obliczoną w oparciu o kryteria opisane w pkt. A.

B. Dla urządzenia załadowczo-wyładowczego:

1. Cena 10%
2. Gwarancja 30%
3. Czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego do momentu rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę) 30%
4. Minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej 30%

Ocena końcowa danej oferty będzie liczona jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach, tj.: ilość punktów uzyskanych w kryterium 1 „cena netto” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 2 „gwarancja” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 3 „czas reakcji serwisu” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 4 „minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej”.

Za najkorzystniejszą ofertę dotyczącą urządzenia załadowczo-wyładowczego zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ocenę obliczoną w oparciu o kryteria opisane w pkt. B.

Miejsce, sposób i termin składania ofert:

Oferty prosimy składać osobiście lub pocztą na adres siedziby firmy, tj.:

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne

„METAL” Jerzy Siofer

Ul. Pakoszowska 1A

58 – 573 Piechowice

lub drogą elektroniczną w formie skanu podpisanej oferty na adres: info@ppu-metal.com

w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu tj. od dnia 08.09.2016 r. do dnia 21.10.2016 r. do godz. 16:00.

Oferty złożone po tym terminie nie będą podlegały rozpatrzeniu.

Wybór wykonawcy nastąpi do dnia 31.10.2016 roku w oparciu o oferty złożone w formie pisemnej lub mailowej w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu.

Decyzja o wyborze wykonawcy zostanie umieszczona na stronie internetowej zamawiającego www.ppu-metal.com.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania postępowania w każdym czasie bez podania przyczyn.

VI.4) **Procedury odwoławcze**

VI.4.1) **Organ odpowiedzialny za procedury odwoławcze**

nie

nie

Polska

VI.4.2) **Organ odpowiedzialny za procedury mediacyjne**

VI.4.3) **Składanie odwołań**

VI.4.4) **Źródło, gdzie można uzyskać informacje na temat składania odwołań**

VI.5) **Data wysłania niniejszego ogłoszenia:**

08/09/2016