

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

Piechowice, dnia 08.09.2016 r.

Zapytanie ofertowe

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne

„METAL” Jerzy Siofer

Ul. Pakoszowska 1A
58 – 573 Piechowice
Tel.: (75) 754 81 59
Faks: (75) 754 81 46

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne „METAL” Jerzy Siofer
z siedzibą przy ul. Pakoszowskiej 1A, 58 – 573 Piechowice,
Tel. (75) 754 81 59, Faks: (75) 754 81 46
NIP 611-000-96-37, REGON 230874732

realizuje projekt w ramach 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

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.)”

ZAPRASZA DO SKŁADNIA OFERT

Przedmiot zamówienia:

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.).

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne „METAL” Jerzy Siofer
Ul. Pakoszowska 1A
58 – 573 Piechowice
Tel.: (75) 754 81 59
Faks: (75) 754 81 46

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

Kody CPV:

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 tabeli poniżej 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.)”.

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Wymagane parametry techniczne:
<p>Wycinarka laserowa CNC – 1 szt.</p> <p>Kod CPV: 38636110-6 Lasery przemysłowe</p>	<p>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.</p>
	<p>Możliwość obrabiania detalu o maksymalnej masie nie mniejszej niż 900 kg.</p>
	<p>Minimalna prędkość symultaniczna 130 m/minutę.</p>
	<p>Dokładność co najmniej w następującym zakresie: -uchyb pozycjonowania Pa: 0,05 mm; -średnia odchyłka pozycjonowania Ps: 0,03 mm.</p>
	<p>Moc źródła wiązki laserowej: od 3,0 kW do 3,5 kW.</p>
	<p>Długość fali umożliwiająca cięcie o grubości minimum: -stal konstrukcyjna: 16 mm; -stal nierdzewna: 12 mm; -aluminium: 12 mm; -miedź: 5 mm; -mosiądz: 5 mm.</p>

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

	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 CO ₂ .
<p>Urządzenie załadowczo-wyładowcze – 1 szt.</p> <p>Kod CPV: 42418500-4 Mechaniczne urządzenia przeładunkowe</p>	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.

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

	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 .

Uwaga! Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego.

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.

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

Termin składania 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:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA	JEDNOSTKA MIARY
1.	Cena	10%	waluta PLN lub inna
2.	Gwarancja	30%	miesiące
3.	Czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego do momentu rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę)	30%	do momentu godziny
4.	Maksymalna grubość ciętej blachy -stal nierdzewna	10%	mm
5.	Maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium	10%	mm
6.	Maksymalna grubość ciętej blachy - miedź	10%	mm

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o następujące kryteria i ustaloną punktacją do 100 pkt. (100% = 100 pkt.):

1. Punkty za kryterium „cena netto” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Cena oferty najtańszej}}{\text{Cena oferty badanej}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

2. Punkty za kryterium „gwarancja” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Gwarancja w ofercie badanej}}{\text{Gwarancja najdłuższa spośród wszystkich ofert}} \times 30 = \text{ilość punktów}$$

3. Punkty za kryterium „czas reakcji serwisu” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Czas reakcji serwisu najkrótszy spośród wszystkich ofert}}{\text{Czas reakcji serwisu w ofercie badanej}} \times 30 = \text{ilość punktów}$$

4. Punkty za kryterium „maksymalna grubość ciętej blachy - stal nierdzewna” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - stal nierdzewna w ofercie badanej}}{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - stal nierdzewna spośród wszystkich ofert}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

5. Punkty za kryterium „maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium w ofercie badanej}}{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - aluminium spośród wszystkich ofert}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

6. Punkty za kryterium „maksymalna grubość ciętej blachy - miedź” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - miedź w ofercie badanej}}{\text{Maksymalna grubość ciętej blachy - miedź spośród wszystkich ofert}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

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.

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

B. Dla urządzenia załadowczo-wyładowczego:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA	JEDNOSTKA MIARY
1.	Cena	10%	waluta PLN lub inna
2.	Gwarancja	30%	miesiące
3.	Czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę)	Zamawiającego 30%	do momentu godziny
4.	Minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej	30%	mm

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o następujące kryteria i ustaloną punktację do 100 pkt. (100% = 100 pkt.):

1. Punkty za kryterium „cena netto” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Cena oferty najtańszej}}{\text{Cena oferty badanej}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

2. Punkty za kryterium „gwarancja” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Gwarancja w ofercie badanej}}{\text{Gwarancja najdłuższa spośród wszystkich ofert}} \times 30 = \text{ilość punktów}$$

3. Punkty za kryterium „czas reakcji serwisu” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Czas reakcji serwisu najkrótszy spośród wszystkich ofert}}{\text{Czas reakcji serwisu w ofercie badanej}} \times 30 = \text{ilość punktów}$$

4. Punkty za kryterium „minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej najmniejszy spośród wszystkich ofert}}{\text{Minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej w ofercie badanej}} \times 30 = \text{ilość punktów}$$

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

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.

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:

Przedsiębiorstwo Handlowo-Produkcyjne „METAL” Jerzy Siofer
Ul. Pakoszowska 1A
58 – 573 Piechowice
Tel.: (75) 754 81 59
Faks: (75) 754 81 46

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

- 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.

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., Nr 54, 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 umowy, oraz przekazał Zamawiającemu prawidłowo wystawioną fakturę VAT niezwłocznie, lecz nie później niż w ciągu 14 dni od dnia zakończenia realizacji umowy.
- b) zmiany terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy zmiana terminu wykonania umowy wynika z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- c) zmiany warunków i terminów płatności wynagrodzenia w przypadku gdy zmiany te wynikać będą z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- d) ograniczenia Przedmiotu Zamówienia za odpowiednią korektą wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

e) założonego przez Strony sposobu wykonywania zamówienia – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy.

2. Nie stanowi zmiany umowy, w rozumieniu punktu 1. powyżej:

- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego,);
- b) zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;
- c) udzielenie zamówień uzupełniających wykraczających poza Przedmiot Zamówienia.

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”



/pieczęć firmowa/

.....
/miejsowość i data/

FORMULARZ OFERTOWY:

Nawiązując do ogłoszonego dnia 08.09.2016 r. zaproszenia do składania ofert na dostawę 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.),

My, niżej podpisani

.....
.....

(imię i nazwisko, stanowisko)

Działając w i mieniu i na rzecz:.....

.....
.....

(nazwa firmy, dokładny adres oferenta)

1. SKŁADAMY OFERTĘ NA:

Dostawę fabrycznie nowych: wycinarki laserowej CNC – 1 szt. oraz urządzenia załadowczo-wyładowczego – 1 szt., zgodnie z poniższą specyfikacją:

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

UWAGA! Prosimy o podanie nazwy waluty.

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Wymagane parametry techniczne:	Cena netto (waluta)	Podatek VAT (waluta)	Cena brutto (waluta)
<p>Wycinarka laserowa CNC – 1 szt.</p> <p>Kod CPV: 38636110-6</p> <p>Lasery przemysłowe</p>	<p>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.</p>			
	<p>Możliwość obrabiania detalu o maksymalnej masie nie mniejszej niż 900 kg.</p>			
	<p>Minimalna prędkość symultaniczna 130 m/minutę.</p>			
	<p>Dokładność co najmniej w następującym zakresie: -uchyb pozycjonowania Pa: 0,05 mm; -średnia odchyłka pozycjonowania Ps: 0,03 mm.</p>			
	<p>Moc źródła wiązki laserowej: od 3,0 kW do 3,5 kW.</p>			
	<p>Długość fali umożliwiająca cięcie o grubości minimum: -stal konstrukcyjna: 16 mm; -stal nierdzewna: 12 mm; -aluminium: 12 mm; -miedź: 5 mm; -mosiądz: 5 mm.</p>			
	<p>Maszyna wyposażona w dotykowy panel sterowania.</p>			

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

	<p>Wymiary stołu nie mniejsze niż 3 m x 1,5 m.</p>			
	<p>Maszyna wyposażona w jedną głowicę tnącą do wszystkich grubości blachy bez konieczności wymiany.</p>			
	<p>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.</p>			
	<p>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.</p>			
	<p>Inteligentny system przemieszczania się głowicy minimalizujący ryzyko kolizji.</p>			
	<p>Możliwość pracy w wersji energooszczędnej bez konieczności wykorzystywania gazu CO₂.</p>			
<p>Urządzenie załadowczo-wyładowcze – 1 szt.</p> <p>Kod CPV: 42418500-4</p>	<p>Urządzenie załadowczo-rozładowcze przeznaczone do automatycznego załadunku i rozładunku materiału do cięcia (stal czarna, stal ocynkowana, stal nierdzewna, stal kwasoodporna, miedź, aluminium i mosiądz).</p>			

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

Mechaniczne urządzenia przeładunkowe	Kompatybilne z wycinarką laserową CNC.			
	Możliwość ładowania blachy na zmieniacz 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 .			

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

A. Dla wycinarki laserowej CNC:

1. Gwarancja: miesięcy na wykonany przedmiot zamówienia (*nie krótsza niż 12 miesięcy*).
2. Oferujemy czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego do momentu rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę) godzin od chwili otrzymania zgłoszenia od Zamawiającego.
3. Oferujemy maksymalną grubość ciętej blachy - stal nierdzewna mm.
4. Oferujemy maksymalną grubość ciętej blachy – aluminium mm.
5. Oferujemy maksymalną grubość ciętej blachy – miedź mm.

B. Dla urządzenia załadowczo-wyładowczego:

1. Gwarancja: miesięcy na wykonany przedmiot zamówienia (*nie krótsza niż 12 miesięcy*).
2. Oferujemy czas reakcji serwisu (liczony od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego do momentu rozpoczęcia naprawy przez Wykonawcę) godzin od chwili otrzymania zgłoszenia od Zamawiającego.
3. Oferujemy minimalny rozstaw chwytaków („grabi”) jednostki załadowczo-rozładowczej mm.

2. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego z dnia 08.09.2016 r. i uznajemy się za związanych określonymi w nim postanowieniami i zasadami postępowania.
3. **OŚWIADCZAMY**, że nie jesteśmy podmiotem powiązaniem 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.
4. **OFERUJEMY** wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z powyższą specyfikacją cenową.
5. **ZOBOWIĄZUJEMY SIĘ** do wykonania zamówienia w terminie wskazanym przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym, tj. do dnia 30.04.2017 r.

Projekt realizowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Tytuł projektu: „Wdrożenie innowacyjnej technologii wykonywania przygotówek korygowanych oraz wyrobów tłoczonych z blachy z dokładnością wykonania do 0,05 mm w krótkich seriach (do 1000 szt.)”

6. Warunki płatności:

.....
.....
.....

6. ZAŁĄCZNIKAMI do niniejszej oferty są:

.....

.....
/Podpis i pieczęć oferenta/